Stampante HP Latex 3000

Manuale dell'utente

© 2014 Hewlett-Packard Development Company, L.P.

Edizione 3

Note legali

Le informazioni contenute nel presente documento sono soggette a modifica senza preavviso.

Le sole garanzie per prodotti e servizi HP sono esposte in modo esplicito nelle allegate dichiarazioni di garanzia. Nulla di quanto qui contenuto potrà essere interpretato come un elemento atto a costituire una garanzia ulteriore. HP declina ogni responsabilità per eventuali omissioni ed errori tecnici o editoriali contenuti nel presente documento.

Note sulla sicurezza

Leggere e seguire le istruzioni su funzionamento e sicurezza prima di avviare la stampante.

Marchi

Microsoft® e Windows® sono marchi registrati negli Stati Uniti d'America di proprietà di Microsoft Corporation.

Sommario

1 Introduzione 1

Informazioni introduttive sulla stampante 1
Documentazione 1
Misure di sicurezza 2
Componenti principali 11
Software della stampante 13
Accensione della stampante per la prima volta 14
Accensione e spegnimento della stampante 15
Spostamento della stampante 15

2 Server di stampa interno HP 17

Avvio del server di stampa interno 17
Modifica della lingua del server di stampa interno 18
Modifica delle unità di misura nel server di stampa interno 18
Impostazione delle preferenze del server di stampa interno 18
Menu del server di stampa interno 21
Stato e avvisi stampante 21
Aggiornare il firmware e il server di stampa interno 22
Manutenzione del server di stampa interno 23

3 Supporti di stampa 24

Tipi di supporti di stampa compatibili 24
Supporti di stampa HP supportati 26
Suggerimenti relativi al supporto di stampa 29
Configurazione dei supporti di stampa 31
Preparazione alla stampa 32
Supporti dei bordi 33
Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro 36
Caricamento di un rotolo sul mandrino 47
Caricamento di un rotolo nella stampante 50
Stampa fronte-retro 70

Visualizzazione di informazioni sul supporto di stampa caricato 74
Rimozione di un rotolo 75
Impostazioni predefinite del supporto di stampa 75
Utilizzo di un nuovo supporto di stampa 76
Preparazione della stampante per il nuovo supporto di stampa 76
Creazione di una nuova impostazione predefinita con la procedura guidata Aggiungi nuovo supporto di stampa 77
Modifica di un'impostazione predefinita del supporto di stampa 79
Rimozione di un'impostazione predefinita del supporto di stampa 84
Impostazione della posizione dell'asse del carrello 84

4 Creazione e gestione dei processi di stampa 86
Aggiunta di un nuovo processo di stampa 86
Rotazione di un processo di stampa 89
Gestione della coda di stampa 90
Eliminazione di un processo di stampa 91
Metodo di layout di stampa 92

5 Gestione dell'unità di stampa 104
Componenti dell'unità di stampa 104
Modalità di utilizzo dei componenti dell'unità di stampa 106
Svuotamento del flacone di raccolta della condensa 130

6 Calibrazione della stampante 133
Allineamento delle testine di stampa 133
Possibili difficoltà riscontrate con l'allineamento della testina di stampa 136
Calibrazione del colore 140
Uniformità dei colori tra stampanti HP Latex 3000 diverse 142
Profili colore 142
Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa 143
Calibrazioni specifiche per un'impostazione predefinita del supporto di stampa 145
Calibrazioni consigliate dopo eventi particolari 146

7 HP Print Care 147
Diagnostica di Print Care 148
Aggiornamento del software Print Care 150
Reinstallazione del software Print Care 150

8 Manutenzione dell'hardware 151
Misure di sicurezza 151

Risorse di manutenzione 151
Come eseguire le operazioni di manutenzione 154
Modalità di spegnimento e riaccensione della stampante per operazioni di manutenzione 158
Riepilogo delle operazioni di manutenzione 161
Manutenzione quotidiana 164
Pulizia dell'area di stampa 165
Pulizia del fondo del carrello, dei vetri di asciugatura e del sensore di linea 167
Pulizia dei rulli di presa e del rullo di traino 171
Pulizia dei depositi di inchiostro 173
Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione 177
Svuotamento dei raccoglitori dell'olio 192
Pulizia dei filtri delle ventole del cabinet elettrico 202
Sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico 205
Sostituzione della lama di gomma 207
Pulizia della piastra perforata 211
Sostituzione delle lampade di asciugatura 213
Pulizia del vetro in quarzo del modulo di asciugatura e della presa d'aria 225
Ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello 231
Pulizia dell'asse di scansione posteriore 233
Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa 236
Sostituzione di un modulo secondario del meccanismo di presa 239
Sostituzione di un primer 242
Sostituzione del modulo delle ventole aerosol 245
Sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura 250
Sostituzione del vetro al quarzo del modulo di asciugatura 256
Sostituzione di un modulo ventola di essiccazione-resistore 261
Sostituzione di una protezione della stazione di servizio 266
Sostituzione di un serbatoio intermedio 269
Sostituzione di un fusibile del cabinet elettrico 272
Pulizia dei contatti delle testine di stampa 274
Sostituzione di una valvola del mandrino 281
Pulizia del rullo da rotolo a caduta libera e dei rulli di presa 282
Pulizia manuale delle guide del carrello 284
Lubrificazione dei primer delle testine di stampa 286
Pulizia dei filtri aerosol 288
Pulizia della parte superiore della protezione 291
Pulizia delle nervature dei moduli di raccolta dell'inchiostro 293
Pulizia della protezione 293
Pulizia dei moduli di raccolta dell'inchiostro 294
Manutenzione della stampante 294
Sostituzione delle spugne dei raccoglitori dell'inchiostro 297

9 Risoluzione dei problemi relativi al supporto di stampa 299
Problemi di caricamento 299
Problemi di stampa 302
Problemi di lunghezza della stampa 310
Problemi con il raccoglitore 312

10 Risoluzione dei problemi relativi alla qualità di stampa 314
Consigli generali 314
Risoluzione dei problemi: procedure di base e avanzate 315
Procedure avanzate di risoluzione dei problemi di qualità di stampa 317

11 Risoluzione dei problemi relativi alle cartucce di inchiostro e alle testine di stampa 336
Cartucce di inchiostro 336
Testine di stampa 337
Errori del rotolo di pulizia delle testine di stampa 342

12 Risoluzione di altri problemi 343
La stampante non si avvia 343
La stampante non stampa 343
La stampante non può essere riavviata dal server di stampa interno 343
La stampante è lenta 344
Richiesta di reinizializzare di nuovo il carrello 344
Il server di stampa interno non è in grado di rilevare la stampante 344
Print Care viene riavviato automaticamente 344
Calibrazione colore non riuscita 344

13 Assistenza 346
HP Proactive Support 346
Assistenza clienti HP 346
Informazioni sui servizi 347

14 Specifiche della stampante 348
Specifiche funzionali 348
Specifiche fisiche 349
Specifiche della memoria 350
Specifiche tecniche di alimentazione 350
Requisiti dei materiali pressurizzati (rullo pneumatico) 350
Specifiche ecologiche 351
Specifiche ambientali 351
Specifiche acustiche 351

Appendice A Messaggi della stampante 352

Glossario 356

1 Introduzione

Informazioni introduttive sulla stampante

HP Latex 3000 è una stampante industriale ad alta produttività progettata per la produzione di insegne e applicazioni grafiche su un'ampia gamma di materiali flessibili fino a 3,20 m di larghezza. La stampante utilizza inchiostri HP Latex a base d'acqua per fornire stampe resistenti e di alta qualità. Alcune delle caratteristiche chiave della stampante sono:

- Output di alta qualità, con colori intensi, 1200 dpi di risoluzione e dimensioni delle gocce di inchiostro di 12 picolitri
- Stampa su un'ampia gamma di supporti, inclusi striscioni in PVC, vinile autoadesivo, carta, rivestimenti murali, pellicole PET e tessuti
- Stampe durevoli con resistenza all'esposizione in ambienti esterni fino a tre anni senza laminatura e fino a cinque anni con laminatura
- Riproduzione del colore precisa e uniforme con calibrazione automatica del colore (spettrofotometro incorporato)
- Stampe di qualità per interni fino a 77 m²/all'ora
- Mandrini rinforzati in fibra di carbonio: leggeri, robusti, semplici da utilizzare e rapidi da caricare
- Cartucce di inchiostro da 5 litri sostituibili anche a sistema avviato
- Avvisi proattivi e pianificazione della manutenzione con HP Print Care
- Differenziazione ambientale con gli inchiostri HP Latex a base d'acqua

Documentazione

I seguenti documenti possono essere scaricati da http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/.

- Guida per la preparazione del sito
- Elenco di controllo per la preparazione del sito
- Manuale d'installazione
- Informazioni preliminari
- Manuale dell'utente

- Note legali
- Garanzia limitata

Visitare il sito Web relativo alle soluzioni per informazioni sui nuovi supporti di stampa all'indirizzo http://www.hp.com/go/latex3000/solutions/. È stata sviluppata una nuova applicazione basata su Web (http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator) per la ricerca delle configurazioni dei supporti di stampa disponibili per le stampanti Latex.

Le marcature dei codici QR (Quick Response) che si trovano in alcune parti di questo manuale forniscono il collegamento a video aggiuntivi esplicativi di specifici argomenti. Per un esempio di queste marcature, vedere Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro a pagina 36.

Misure di sicurezza

Prima di utilizzare la stampante, leggere le misure di sicurezza e le istruzioni per l'uso riportate di seguito per assicurarsi che il dispositivo venga utilizzato in modo sicuro.

Gli utenti devono essere in possesso di una formazione tecnica e di un'esperienza adeguate ed essere consapevoli dei rischi ai quali potrebbero essere esposti durante l'esecuzione di un'attività, mettendo in atto le opportune misure per ridurre al minimo i pericoli per se stessi e per le altre persone.

Le operazioni devono essere costantemente monitorate da un supervisore.

Istruzioni generali per la sicurezza

- Spegnere la stampante utilizzando i due interruttori di derivazione che si trovano nell'unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU, Power Distribution Unit) (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347) se si verifica una delle seguenti circostanze:
  - Il cavo di alimentazione è danneggiato.
  - Il modulo di asciugatura o di essiccazione è danneggiato.
  - la stampante è stata danneggiata in seguito a un urto;
  - nella stampante è penetrato del liquido;
  - dalla stampante fuoriescono fumo o odori insoliti;
  - L'interruttore corrente rimanente (o Ground Fault Circuit Interrupter) incorporato della stampante è scattato più volte.
  - I fusibili si sono bruciati.
  - la stampante non funziona normalmente.
  - si è verificato un danno alla meccanica o a uno dei moduli;
- Spegnere la stampante utilizzando gli interruttori di derivazione in uno dei seguenti casi:
  - in caso di temporale;
  - in caso di interruzione di corrente.
- Prestare particolare attenzione alle parti contrassegnate con etichette di avviso.

Pericolo di scosse elettriche

AVVERTENZA! I circuiti interni e i moduli di asciugatura ed essiccazione operano a tensioni pericolose che possono provocare lesioni gravi o letali alla persona.

Spegnere la stampante utilizzando gli interruttori di derivazione che si trovano nell'unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU, Power Distribution Unit) dell'edificio prima di effettuare interventi di manutenzione sulla stampante. La stampante deve essere collegata solo a prese elettriche con messa a terra.

Per evitare il rischio di scosse elettriche:

- Non tentare di smontare i moduli di asciugatura ed essiccazione o il cabinet elettrico se non durante gli interventi di manutenzione hardware. In questi casi, seguire attentamente le istruzioni.
- non rimuovere o aprire qualsiasi altro coperchio chiuso o spina del sistema;
- Non inserire oggetti negli alloggiamenti della stampante.
- Controllare la funzionalità dell'interruttore per corrente rimanente (RCCB, Residual Circuit Breaker) ogni anno (vedere la procedura in basso).

NOTA: un fusibile bruciato può indicare un malfunzionamento dei circuiti elettrici all'interno del sistema. Chiamare l'assistenza clienti (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347) e non tentare di sostituire il fusibile personalmente.

Controllo della funzionalità degli interruttori per corrente rimanente (RCCB, Residual Circuit Breaker)

Si consiglia di testare l'interruttore per corrente rimanente (RCCB Residual Current Circuit Breaker) annualmente. La procedura è la seguente:

1. Spegnere il computer integrato con il pulsante di **arresto** del server di stampa interno (oppure in Print Care selezionare **Strumenti stampante** > **Opzioni di alimentazione** > **Arresto**). Non spegnere la stampante dall'interruttore di rete o dagli interruttori di circuito.

   ATTENZIONE: il processo di arresto richiede qualche istante prima di essere completato. Attendere che la spia verde (alimentazione attivata) sia spenta prima di procedere.

2. Una volta che il computer è spento, verificare che l'interruttore per corrente rimanente funzioni correttamente premendo il pulsante Test.

   - Se, una volta premuto il pulsante Test, l'interruttore non scatta, significa che il componente è guasto. L'interruttore per corrente rimanente deve essere sostituito per motivi di sicurezza; contattare l'assistenza clienti per rimuovere e sostituire l'interruttore per corrente rimanente.
   - Se l'interruttore per corrente rimanente scatta, significa che sta funzionando correttamente; riportare l'interruttore per corrente rimanente al suo normale stato operativo.

Rischio di ustioni

I sottosistemi di asciugatura ed essiccazione della stampante operano a temperature elevate e possono causare ustioni da contatto. Per evitare lesioni alla persona, osservare le seguenti precauzioni.

- Non toccare le superfici interne dei moduli di asciugatura ed essiccazione della stampante.
- Fare attenzione in caso di accesso al percorso del supporto di stampa.
- Prima di eseguire interventi di manutenzione, ricordarsi di lasciare raffreddare la stampante.

Rischio di incendio

I sottosistemi di asciugatura ed essiccazione della stampante operano a temperature elevate. Chiamare l'assistenza clienti se l'interruttore corrente rimanente (o Ground Fault Circuit Interrupter) incorporato della stampante è scattato più volte.

Per evitare il rischio di incendio, osservare le seguenti precauzioni.

- Utilizzare la tensione di alimentazione specificata sulla targhetta.
- Collegare i cavi di alimentazione a linee dedicate, ognuna protetta da un interruttore di derivazione in base alle informazioni contenute nella documentazione per la preparazione del sito.
- Non inserire oggetti negli alloggiamenti della stampante.
- Fare attenzione a non versare liquidi sulla stampante. Dopo la pulizia, assicurarsi che tutti i componenti siano asciutti prima di utilizzare nuovamente la stampante.
- Non utilizzare prodotti spray contenenti gas infiammabili all'interno o intorno alla stampante. Non utilizzare la stampante in ambienti a rischio di esplosioni.
- Non bloccare o coprire le aperture della stampante.
- Non tentare di modificare il modulo di asciugatura o essiccazione o il cabinet elettrico.
- Assicurarsi che la temperatura di esercizio del supporto di stampa consigliata dal produttore non venga superata. Se queste informazioni non sono disponibili, contattare il produttore. Non caricare supporti che non possono essere utilizzati a una temperatura di esercizio superiore a 125°C.
- Non caricare supporti con temperature di autocombustione inferiori a 250°C. Vedere la nota riportata di seguito. Non lasciare fonti di ignizione in prossimità del supporto di stampa.

NOTA: metodo di test basato su EN ISO 6942:2002; valutazione dei materiali e dei gruppi di materiali quando esposti a una fonte di calore, metodo B. Le condizioni del test per stabilire la temperatura alla quale ha luogo la combustione (fiamma o bagliore) erano le seguenti: densità flusso di calore: 30 kW/m2, calorimetro in rame, termocoppia tipo K.

- Per garantire un funzionamento corretto e sicuro della stampante, si raccomanda una manutenzione adeguata e l'uso di consumabili HP originali. L'utilizzo di parti non HP, ad esempio filtri, rotolo di pulizia della testina di stampa e inchiostri, può comportare rischi di incendio.

Rischio meccanico

La stampante è dotata di parti mobili che possono provocare lesioni. Per evitare lesioni personali, osservare le seguenti precauzioni quando ci si trova in prossimità della stampante.

- Stare distanti e tenere lontano i vestiti dalle parti mobili della stampante.
- Evitare di indossare collane, braccialetti e altri oggetti pendenti.
- Le persone con capelli lunghi devono proteggerli per evitare che cadano o si impiglino nella stampante.
- Fare attenzione che maniche o guanti non restino impigliati nelle parti mobili della stampante.
- Evitare di sostare nelle vicinanze delle ventole per evitare il rischio di subire lesioni e di peggiorare la qualità di stampa a causa dell'ostruzione del flusso d'aria.

- Non toccare ingranaggi o rulli mobili durante la stampa.
- Non azionare la stampante con i coperchi rimossi.

Pericolo di radiazioni luminose

Il modulo di essiccazione emette radiazioni a infrarossi (IR). Il modulo di essiccazione limita le radiazioni in conformità ai requisiti previsti per la categoria "Exempt Group" (apparecchiature con assenza di rischio foto biologico) nella norma IEC 62471:2006, *Sicurezza fotobiologica delle lampade e dei sistemi di lampade*. Tuttavia, si consiglia di non guardare direttamente la lampade mentre sono accese. Non modificare il modulo di essiccazione.

Livello della pressione sonora

Il livello della pressione sonora potrebbe superare i 70 dBA in alcune modalità di stampa. Potrebbe essere necessario l'uso di una protezione uditiva.

Rischi correlati all'impiego di supporti di stampa pesanti

Particolare attenzione va prestata nella gestione di supporti di stampa pesanti per evitare lesioni alla persona.

- Lo spostamento di un rotolo di supporto di stampa pesante richiede sempre due persone. È necessario fare attenzione per evitare strappi muscolari alla schiena e/o lesioni.
- Utilizzare sempre un elevatore a forca, un autocarro per pallet o altra attrezzatura analoga per sollevare i supporti di stampa. La stampante è stata progettata per essere compatibile con molti di questi dispositivi.
- Indossare sempre abbigliamento e accessori protettivi inclusi stivali e guanti.

Gestione dell'inchiostro

HP consiglia di indossare guanti per maneggiare i componenti del sistema di inchiostro.

Utilizzo di utensili e chiavi

- **Utenti:** operazioni quotidiane quali impostazioni della stampante, stampa, caricamento di supporti, sostituzione di recipienti di inchiostro e controlli giornalieri. Non è richiesto alcuno strumento o chiave di manutenzione.
- **Personale di manutenzione:** interventi di manutenzione hardware, sostituzione di testine di stampa, filtri, cartucce di inchiostro usate, schiume e rulli pulisci testina. Sono necessari la chiave di manutenzione e un cacciavite a punta piatta.
- **Personale di servizio:** interventi di riparazione o manutenzione, esecuzione di diagnostica e risoluzione dei problemi. Prerequisiti richiesti:
    - Chiave di manutenzione

- Chiave del cabinet elettrico

- Chiave dell'interruttore di rete generale

- Chiave del server di stampa interno

- Set di cacciaviti Torx

NOTA: durante l'installazione della stampante, il personale viene addestrato ad azionare ed eseguire correttamente la manutenzione della stampante. Non è consentito l'utilizzo della stampante senza questo training preventivo.

NOTA: dopo aver utilizzato la chiave di manutenzione per aprire uno sportello, ricordarsi di richiudere lo sportello e, successivamente, di riporre la chiave al sicuro.

Informazioni di avviso e di attenzione

Nel presente manuale vengono utilizzati i seguenti simboli per garantire l'utilizzo appropriato della stampante ed evitarne il danneggiamento. Attenersi alle istruzioni contrassegnate da questi simboli.

AVVERTENZA! La mancata osservanza delle istruzioni contrassegnate da questo simbolo potrebbe causare gravi lesioni personali o il decesso.

ATTENZIONE: la mancata osservanza delle istruzioni contrassegnate da questo simbolo potrebbe causare lesioni lievi alla persona o il danneggiamento del prodotto.

Etichette di avviso

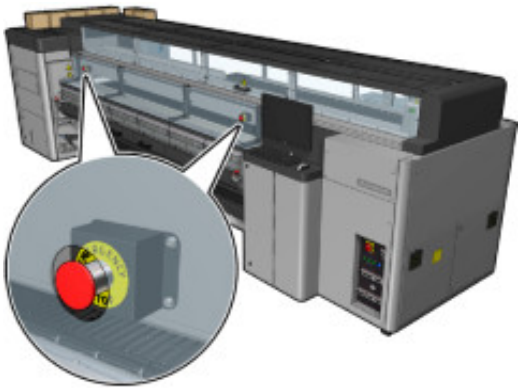
Etichetta	Spiegazione
 Situata sul cabinet elettrico; solo per il personale di servizio	**Pericolo di scosse elettriche** I moduli di riscaldamento operano a una tensione pericolosa. Scollegare la fonte di alimentazione prima di effettuare interventi di manutenzione. Attenzione! Doppia polarità. Fusibile su conduttore neutro. Per l'assistenza, rivolgersi a personale qualificato. Nel caso in cui fosse necessario agire sul fusibile, le parti della stampante che rimangono sotto lo stimolo della corrente possono rappresentare un rischio durante le operazioni di manutenzione. Prima di eseguire interventi di manutenzione, spegnere la stampante utilizzando gli interruttori di derivazione che si trovano nell'unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU, Power Distribution Unit) dell'edificio. **Avviso** Elevata dispersione di corrente. La perdita di corrente può superare 3,5 mA. Collegamento a terra essenziale prima di collegare l'alimentazione. Apparecchiatura da collegare esclusivamente a una presa di alimentazione con messa a terra. Prima di collegare la stampante all'alimentatore, fare riferimento alle istruzioni per l'installazione. Assicurarsi che la tensione di alimentazione sia compresa nell'intervallo di tensione della stampante. La stampante richiede fino a due linee dedicate, ciascuna protetta da un interruttore di derivazione, in base ai requisiti di preparazione del sito. **Prima di iniziare** Leggere e seguire le istruzioni su funzionamento e sicurezza prima di avviare la stampante.
 Situata sui moduli di asciugatura ed essiccazione	Rischio di ustioni. Non toccare le superfici interne dei moduli di asciugatura ed essiccazione della stampante.
 Situata su ciascun lato del percorso del supporto di stampa, in prossimità dell'ingranaggio del PPS	Pericolo di schiacciamento. Non toccare gli ingranaggi del PPS in movimento. Una volta caricato il supporto di stampa, il carrello si abbassa fino alla posizione di stampa e potrebbe schiacciare le dita della mano o qualsiasi altro oggetto lasciato sotto di esso.

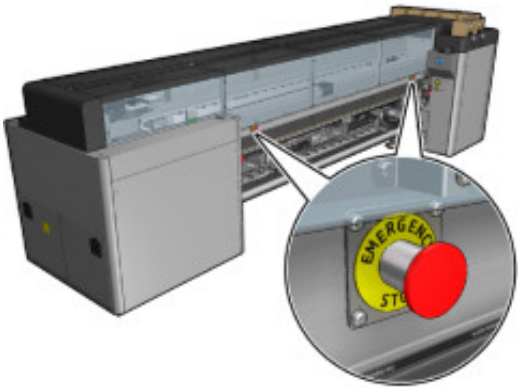
Etichetta	Spiegazione
 Situata su ciascun lato del percorso del supporto di stampa, in prossimità dell'ingranaggio del PPS	Rischio di intrappolamento delle dita. Non toccare gli ingranaggi in movimento. Le mani potrebbero rimanere intrappolate tra le ruote dentate.
 Situata all'interno sul percorso del supporto di stampa e all'interno del coperchio destro; solo per personale di manutenzione/servizio	Pericolo: parte mobile. Tenere lontano dal carrello della testina di stampa in movimento. Durante la stampa, il carrello della testina di stampa si sposta avanti e indietro attraverso il supporto di stampa.
 Situata sul modulo di essiccazione; solo per personale di manutenzione/servizio	Pericolo di radiazioni luminose. Questa stampante emette radiazioni a infrarossi (IR). Non modificare il modulo di essiccazione. Si consiglia di non guardare direttamente la lampade mentre sono accese. Il modulo di essiccazione limita le radiazioni in conformità ai requisiti previsti per la categoria "Exempt Group" (apparecchiature con assenza di rischio foto biologico) nella norma IEC 62471:2006, *Sicurezza fotobiologica delle lampade e dei sistemi di lampade*.
 Situata sul serbatoio di raccolta della condensa e sul carrello del rullo pulisci testina	Si consiglia di indossare dei guanti per maneggiare le cartucce di inchiostro, le cartucce di pulizia delle testine di stampa e il contenitore per la pulizia delle testine di stampa.
 Situata sul retro, sul coperchio sinistro.	Il livello della pressione sonora potrebbe superare i 70 dBA in alcune modalità di stampa. Potrebbe essere necessario l'uso di una protezione uditiva.

Etichetta	Spiegazione
 Situata all'interno sui moduli di riscaldamento e sui cabinet elettrici; solo per personale di manutenzione/servizio	Pericolo di scosse elettriche. Scollegare l'alimentazione prima di effettuare interventi di manutenzione. I moduli di riscaldamento e i cabinet elettrici operano a una tensione pericolosa.
 Situata all'interno, vicino alle pale dell'aspiratore; solo per personale di manutenzione/servizio	Pericolo parti mobili. Tenere lontano dalle pale dell'aspiratore in movimento.
	Identifica la protezione di messa a terra (PE) per elettricisti qualificati e i terminali di collegamento solo per il personale di manutenzione/servizio. Collegamento a terra essenziale prima di collegare l'alimentazione.

Pulsanti di interruzione di emergenza

La stampante dispone di quattro pulsanti di interruzione di emergenza. In caso di emergenza, è sufficiente premere uno di questi pulsanti per interrompere tutti i processi di stampa. Viene visualizzato un messaggio di errore di sistema e le ventole girano alla massima velocità. Assicurarsi che tutti i pulsanti di interruzione di emergenza siano rilasciati prima di riavviare la stampante.



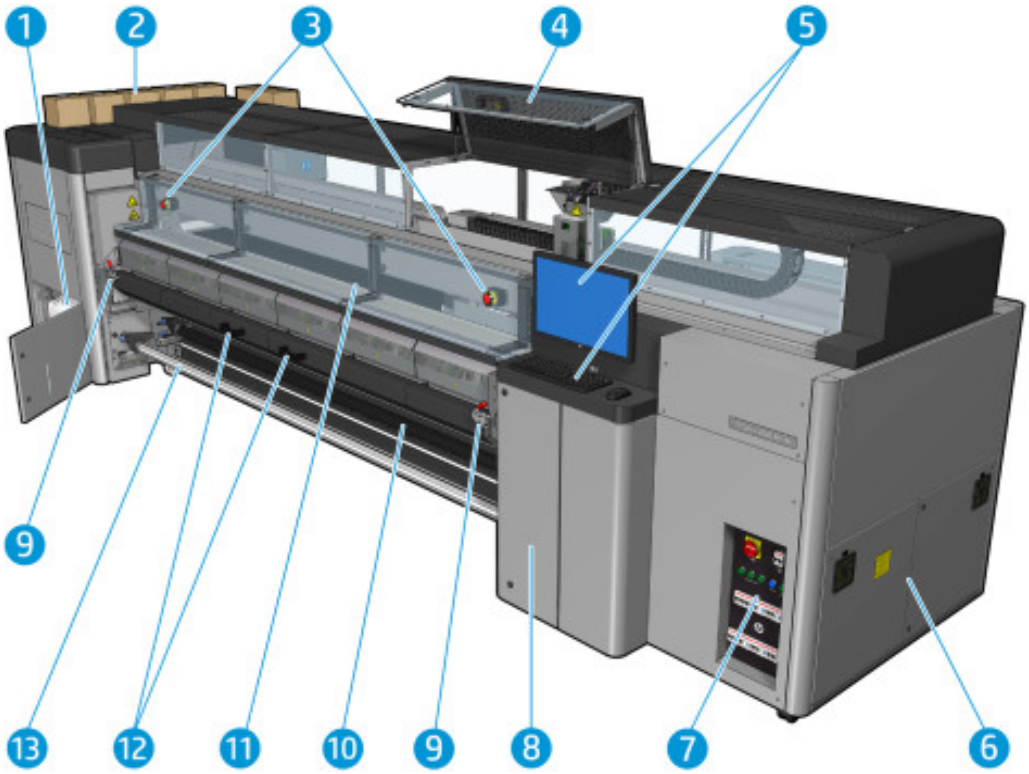


Per motivi di sicurezza, l'accesso all'area di stampa non è consentito mentre la stampa è in corso. Pertanto, se lo sportello anteriore o il tavolo di caricamento è aperto, l'alimentazione del carrello e del modulo di asciugatura ed essiccazione viene disconnessa. La stampa viene annullata e potrebbe essere generato un errore di sistema.

Componenti principali

Le viste illustrate di seguito mostrano i componenti principali della stampante.

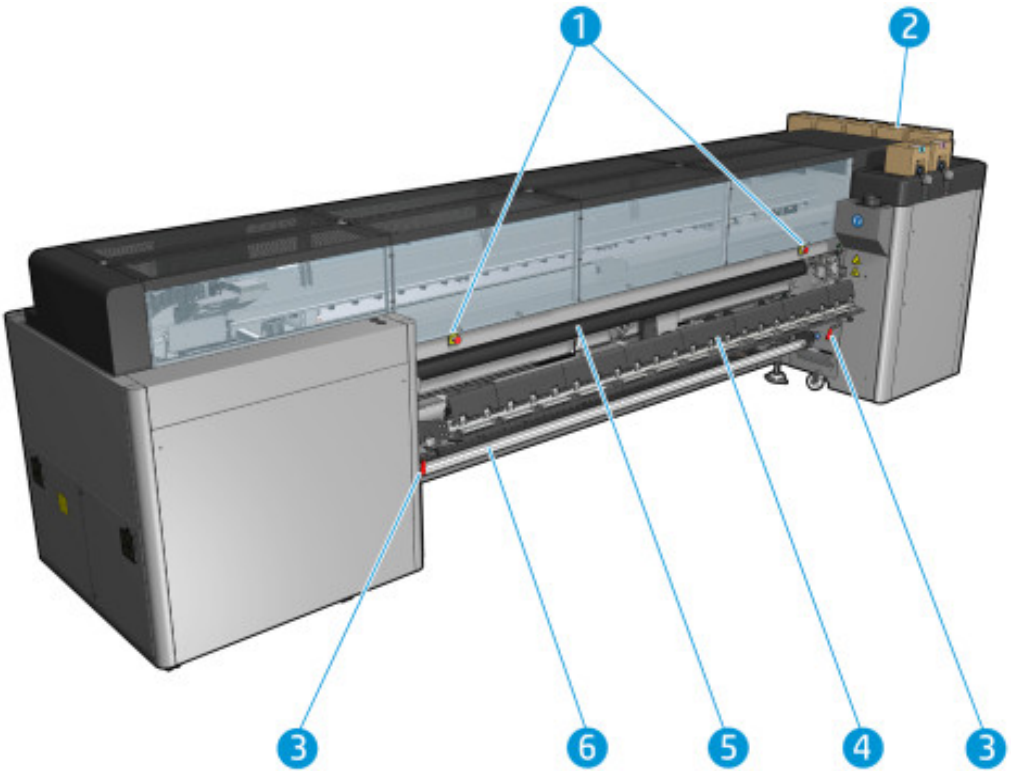
Vista frontale



1. Flacone di raccolta della condensa
2. Cartucce di inchiostro
3. Pulsanti di interruzione di emergenza
4. Sportello di accesso alle operazioni di manutenzione

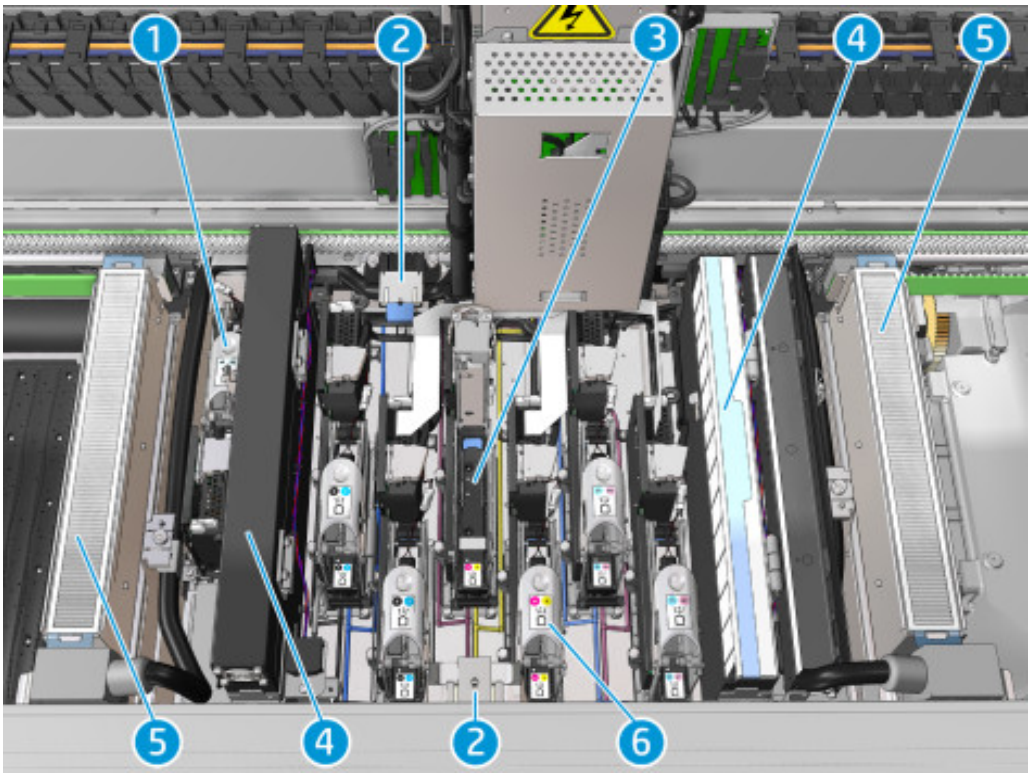
5. Computer incorporato
6. Cabinet elettrico
7. Interruttori di alimentazione, spie e differenziali
8. Sportello di accesso al rotolo di pulizia delle testine di stampa
9. Fermi del modulo di essiccazione, uno per lato
10. Rullo di tensione (per la configurazione da rotolo a caduta libera)
11. Sportello anteriore
12. Maniglie del modulo di essiccazione
13. Mandrino di riavvolgimento del supporto di stampa

Vista posteriore



1. Pulsanti di interruzione di emergenza
2. Cartucce di inchiostro
3. Fermi del tavolo di caricamento, uno per ciascun lato
4. Tavolo di caricamento
5. Rullo di traino
6. Mandrino di alimentazione del supporto di stampa

Vista del carrello



1. Fermo della testina di stampa dell'ottimizzatore
2. Spugna di lubrificazione
3. Testina di stampa
4. Filtri aerosol
5. Filtri di asciugatura
6. Fermo delle testine di stampa

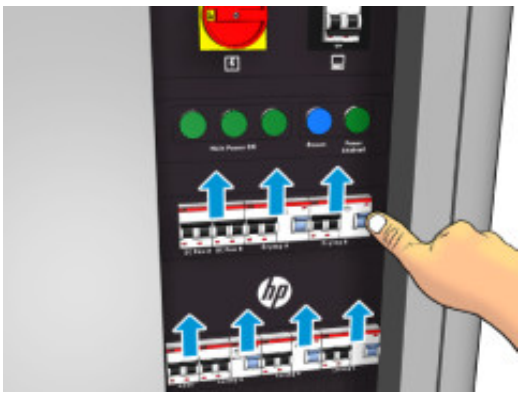
Software della stampante

La stampante richiede il software seguente:

- Il server di stampa interno HP è fornito con la stampante ed è già installato nel computer incorporato della stessa. Il server di stampa visualizza gli avvisi e un riepilogo dello stato della stampante, gestisce i processi di stampa e deve essere utilizzato per interagire con la stampante in molti modi. Vedere Server di stampa interno HP a pagina 17.
- Il programma HP Print Care è fornito con la stampante ed è già installato nel computer incorporato della stessa. Il programma visualizza lo stato della stampante e la sua cronologia dettagliata; inoltre aiuta l'utente a mantenere il corretto funzionamento della stampante e a risolvere qualsiasi problema che può verificarsi. Vedere HP Print Care a pagina 147.
- Un processore di immagini raster (RIP, Raster Image Processor) deve essere eseguito in un computer separato; non può essere installato nel computer incorporato della stampante. Il RIP non viene fornito con la stampante e deve essere acquistato separatamente.

Accensione della stampante per la prima volta

1. Assicurarsi che, nella parte anteriore destra della stampante, tutti gli interruttori delle due file inferiori siano alzati.



2. Accendere l'interruttore principale e l'interruttore del PC accanto ad esso.

3. Verificare che tutte e tre le spie verdi siano accese. Durante il normale funzionamento, queste spie luminose dovrebbero essere sempre accese. Se una è spenta, controllare la presenza di eventuali errori di sistema nel server di stampa interno, consultare Messaggi della stampante a pagina 352 oppure rivolgersi a un elettricista.
4. Attendere che il server di stampa interno segnali che la stampante è in attesa di ripresa.
5. Eseguire un controllo visivo della stampante.
6. Premere il pulsante di ripresa blu sul lato destro anteriore della stampante. In questo modo vengono abilitati tutti i sottosistemi ad elevata alimentazione della stampante.
7. Verificare che la spia verde di abilitazione della stampante si accenda. Durante il normale funzionamento questa spia luminosa dovrebbe essere sempre accesa. Se in qualsiasi momento si nota che è spenta, controllare la presenza di eventuali errori nel server di stampa interno e consultare Messaggi della stampante a pagina 352.
8. Attendere che il server di stampa interno indichi che la stampante è pronta. Questa operazione può richiedere diversi minuti. Una volta completata l'inizializzazione, nel server di stampa interno viene visualizzato il messaggio Pronto. Se viene visualizzato un messaggio di errore di sistema, vedere Messaggi della stampante a pagina 352.

Accensione e spegnimento della stampante

La stampante dispone di tre livelli di spegnimento, in corrispondenza dei quali vengono spenti specifici componenti. Il livello 3 corrisponde all'arresto completo del prodotto.

Livello	Spegnimento	Accensione
1: Spegnimento del motore e dell'elettronica dell'alimentazione principale.	Attendere che il server di stampa interno indichi che la stampante è pronta, quindi spegnere i sottosistemi ad alta potenza premendo l'icona di arresto vicino all'angolo superiore sinistro dello schermo. Attendere che il server di stampa interno segnali la perdita di connessione con la stampante. **NOTA:** Dopo aver spento l'elettronica della stampante del server di stampa interno, le ventole girano alla massima velocità per motivi di sicurezza. Si tratta di un comportamento normale e non è motivo di preoccupazione.	Fare clic sul pulsante di **riattivazione** nell'angolo superiore sinistro della finestra del server di stampa interno e attendere l'accensione dei sistemi ad alta potenza della stampante. Quando richiesto, premere il pulsante blu di ripresa nella parte anteriore destra della stampante.
2: Spegnimento di tutti i sistemi della stampante (consigliato).	Dopo aver completato il livello 1, spegnere l'interruttore principale. Le ventole si arresteranno.	Dopo aver completato il livello 1, accendere l'interruttore principale e verificare che il differenziale adiacente sia acceso. Quando richiesto, premere il pulsante blu di ripresa e attendere che il server di stampa interno segnali che la stampante è pronta.
3: Spegnimento di tutti i sistemi della stampante e del server di stampa interno.	Dopo aver completato il livello 2, spegnere il server di stampa interno dal pulsante Start di Windows e attendere la visualizzazione di una schermata nera con il messaggio **Nessun segnale di input**. **ATTENZIONE:** Se il computer viene spento senza seguire la procedura corretta, può rimanere danneggiato. Quando il server di stampa interno è completamente spento e viene visualizzato il messaggio **Nessun segnale di input** sullo schermo, spegnere l'interruttore di computer.	Dopo aver completato il livello 2, consultare Accensione della stampante per la prima volta a pagina 14.

Spostamento della stampante

Se si desidera spostare la stampante per una breve distanza nella stessa sede, attraverso un pavimento orizzontale senza gradini o pendenze con un'inclinazione superiore al 5%, consultare le istruzioni seguenti. Per operazioni di spostamento più complesse, chiamare l'assistenza clienti (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

⚠ **ATTENZIONE:** Le pendenze superiori al 5% possono provocare seri danni alla stampante.

1. Spegnere la stampante.
2. Scollegare tutti i cavi di alimentazione e di rete dalla stampante.
3. Disconnettere tutte le cartucce di inchiostro e rimuoverle dalla stampante. Mantenere i condotti delle cartucce in posizione con del nastro adesivo.
4. Sollevare i piedini in modo che le rotelle (A) tocchino terra. Per sollevare un piedino:

a. Utilizzare una chiave da 30 mm per sbloccare il dado sulla parte superiore del piedino.

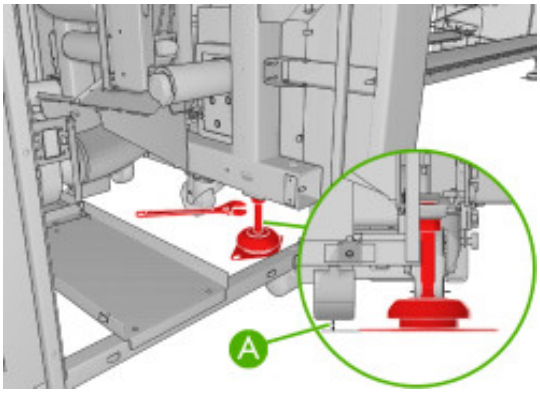
b. Far ruotare manualmente il dado sul bullone. Lasciare uno spazio di circa 2 cm sul fondo tra il dado e il piedino.

c. Utilizzare una chiave da 15 mm per ruotare il piedino verso l'alto. Far aderire la chiave alle facce piatte nella parte inferiore del bullone.

d. Sollevare il piedino per l'altezza consentita dal bullone.

e. Utilizzare la chiave da 30 mm per bloccare nuovamente il dado.

⚠ **ATTENZIONE:** Sollevare i piedini il più possibile, in quanto possono rompersi se toccano il pavimento mentre si sposta la stampante.



5. Spingere la stampante dagli angoli esterni dei coperchi superiori. Evitare pendenze superiori al 5%.

Dopo avere spostato la stampante, potrebbe essere necessario l'intervento di un elettricista per ricollegare i cavi di alimentazione. Inoltre, potrebbe essere necessario riconfigurare la rete dal computer incorporato della stampante e dal computer su cui è installato il software RIP. Vedere la *Guida all'installazione* per maggiori informazioni, incluso lo spazio minimo richiesto attorno alla stampante.

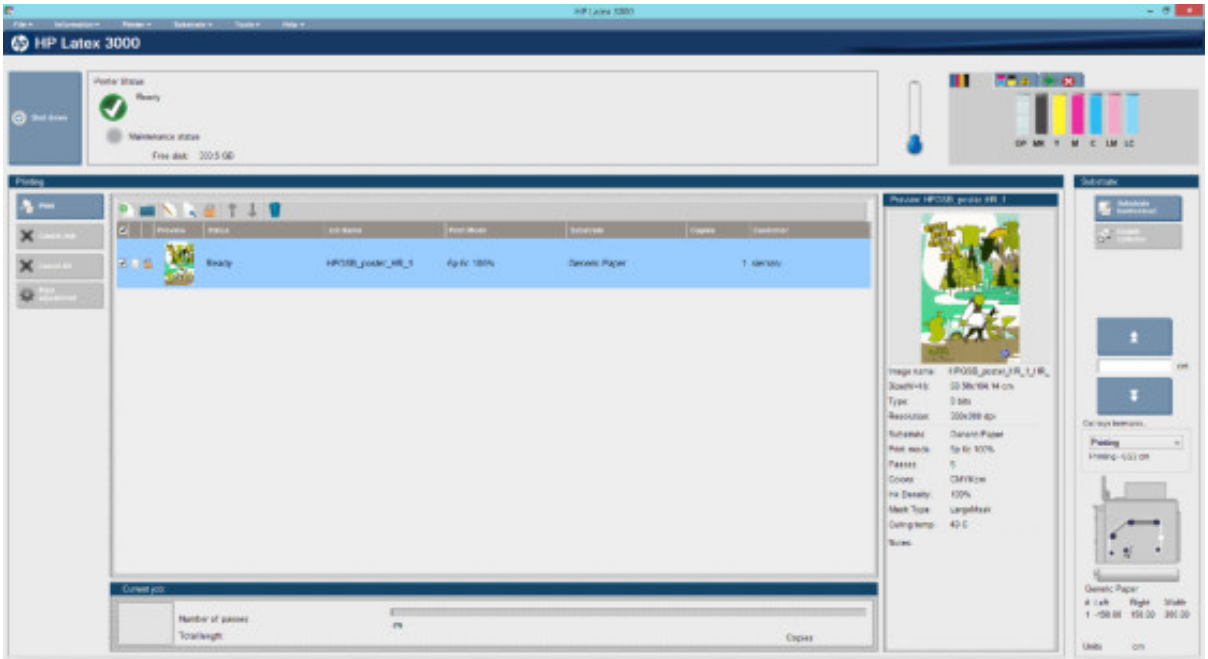
2 Server di stampa interno HP

Avvio del server di stampa interno

Il server di stampa interno viene avviato automaticamente con Windows e può essere eseguito in background se non in primo piano.

Se per qualche motivo smette di funzionare o la sua finestra non è visibile, è possibile riavviarlo dal menu Start di Windows o facendo doppio clic sulla relativa icona sul desktop.

Quando si avvia, viene visualizzata la schermata principale.



Nella schermata principale:

- È possibile arrestare la stampante premendo il pulsante **Arresta** nella parte superiore sinistra.
- Il riquadro centrale superiore mostra lo stato della stampante e della manutenzione. Vedere Stato e avvisi stampante a pagina 21.
- Il termometro a destra del riquadro dello stato mostra la temperatura di essiccazione.

- A destra del termometro, è possibile visualizzare un riepilogo dello stato delle cartucce di inchiostro, delle testine di stampa e del rotolo di pulizia delle testine di stampa.
- Il riquadro Stampa occupa la maggior parte della finestra e comprende:
  - I pulsanti **Stampa**, **Annulla** e **Regolazione della stampa**.
  - La coda dei processi
  - L'anteprima di stampa e le impostazioni dei processi
- Il riquadro Supporto di stampa comprende i pulsanti **Caricamento/rimozione supporto di stampa**, **Attiva racc.** e Sposta asse carrello, nonché le informazioni su come è attualmente caricato il supporto di stampa.

Modifica della lingua del server di stampa interno

All'avvio, il server di stampa interno è impostato sulla lingua selezionata in Opzioni internazionali e della lingua in Windows. Per cambiare la lingua selezionata:

1. Aprire il Pannello di controllo dal menu **Start**.
2. Se si utilizza la visualizzazione per categorie del Pannello di controllo, aprire la categoria **Orologio, lingua e opzioni internazionali**.
3. Fare clic su **Orologio, lingua e opzioni internazionali**.
4. Nella scheda **Formati**, cambiare il formato corrente in base alla lingua desiderata.
5. Premere il pulsante **OK**.

La modifica viene applicata al riavvio di Windows.

Modifica delle unità di misura nel server di stampa interno

Per modificare le unità di misura nel server di stampa interno, selezionare **Strumenti**, **Preferenze**, quindi **Unità**. È possibile modificare le unità di lunghezza e temperatura.

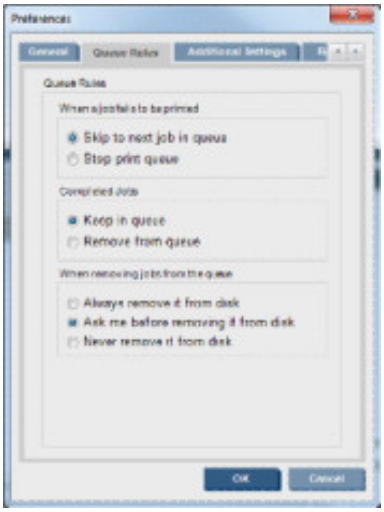
Impostazione delle preferenze del server di stampa interno

Per modificare le preferenze del server di stampa interno, selezionare **Preferenze** dal menu **Strumenti**. La finestra Preferenze contiene quattro schede.

Scheda Generale

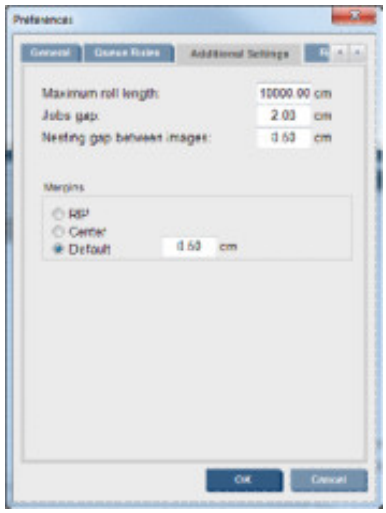
- Unità di lunghezza e temperatura
- Osservazioni (da aggiungere come piè di pagina al file stampato)
- Carattere del testo del piè di pagina
- Hot folder

Scheda Regole coda



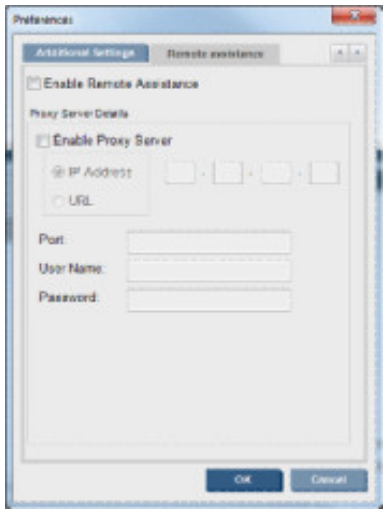
- Azione quando il processo non riesce
- Azione quando un processo è stato stampato
- Azione quando un processo viene rimosso dalla coda

Scheda Imp. aggiuntive



- Lunghezza massima rotolo
- Scarto tra processi
- Dist. annidamento tra immag.
- Margini:
  - RIP: i margini vengono impostati come definiti nel RIP.
  - Centro: l'immagine viene centrata in senso orizzontale sul supporto di stampa caricato.
  - Predefinito: I margini predefiniti sono impostati su 5 mm. È possibile definire il valore predefinito del margine sinistro nella finestra Proprietà processo.

Scheda Assistenza in remoto



- Abilita assistenza remota
- Abilita server proxy e fornisci dettagli

Menu del server di stampa interno

Nel server di stampa interno sono disponibili i seguenti menu.

Menu File

- **Aggiungi nuovo processo**
- **Aggiungi processo esistente**
- **Modifica processo**
- **Elimina processo**
- **Esci**

Menu Informazioni

- **Avvisi**
- **Materiali di consumo**
- **Informazioni sui servizi**

Menu Stampante

- **Regolazioni di stampa**
- **Allineamento testine di stampa**
- **Pulizia testina di stampa**
- **Sostituire le testine di stampa**
- **Sostituisci kit rotolo di pulizia**
- **Calibrazione avanzamento**
- **Abilita/disabilita raccoglitore**

Menu Supporto di stampa

- **Carica/scarica**
- **Impostazioni**
- **Crea**
- **Modifica**
- **Clona**
- **Rinomina**
- **Rimozione**
- **Calibrazione del colore**
- **Gestione impostazioni predefinite**
- **Trova nuove impostazioni predefinite**

Menu Strumenti

- **Preferenze**
- **HP Scitex Print Care**
- **HP Proactive Support**
- **Aggiornamento firmware**
- **Riattiva**
- **Arresta il sistema**
- **Reinizializza carrello**

Menu ?

- **Informazioni**
- **Manuale dell'utente**

Stato e avvisi stampante

Nel server di stampa interno vengono visualizzati lo stato della stampante, lo stato della manutenzione, il supporto di stampa caricato e l'unità di stampa.

La stampante può comunicare i seguenti tipi di avvisi:

Stato della stampante

- **Errori:** quando la stampante non è in grado di stampare.
- **Avvertenze:** quando è necessario intervenire sulla stampante, ad esempio per eseguire la calibrazione, un'operazione di manutenzione preventiva o la sostituzione della cartuccia di inchiostro.

Un elenco riepilogativo degli avvisi della stampante viene visualizzato nella finestra principale del server di stampa interno. Per visualizzare un elenco più completo e dettagliato, selezionare **Informazioni** > **Avvisi**.

Per ulteriori informazioni su un determinato avviso, vedere Messaggi della stampante a pagina 352.

Stato manutenzione

- Spia verde: non occorre effettuare la manutenzione.
- Spia gialla: la data di esecuzione della procedura di manutenzione è prossima. Premere il pulsante giallo per vedere i dettagli in Print Care. Vedere HP Print Care a pagina 147.
- Spia arancione: manutenzione necessaria. Premere il pulsante arancione per vedere i dettagli in Print Care.
- Spia rossa: manutenzione richiesta urgentemente. Premere il pulsante rosso per vedere i dettagli in Print Care.
- Spia disattivata: Print Care non è in esecuzione. Premere il pulsante arancione.

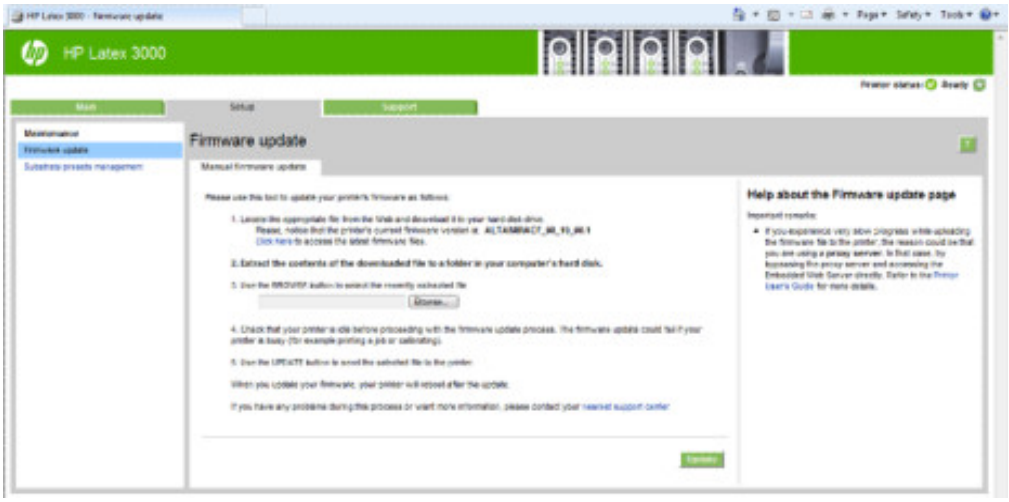
Aggiornare il firmware e il server di stampa interno

SUGGERIMENTO: È necessario aggiornare prima il firmware e poi il server di stampa interno.

Aggiornamento del firmware

Di tanto in tanto saranno disponibili aggiornamenti del firmware da Hewlett-Packard. Tali aggiornamenti ottimizzano le funzionalità della stampante e ne ampliano le funzioni.

Gli aggiornamenti del firmware possono essere scaricati da Internet e installati nella stampante tramite il server di stampa interno: selezionare **Aggiornamento firmware** dal menu **Strumenti**.



Seguire le istruzioni visualizzate per scaricare il file del firmware e memorizzarlo sul disco rigido. Quindi, selezionare il file scaricato e fare clic su **Aggiorna**.

Il firmware include una selezione delle impostazioni predefinite del supporto di stampa utilizzate con maggiore frequenza. Ulteriori impostazioni predefinite per il supporto di stampa possono essere scaricate separatamente; vedere Impostazioni predefinite del supporto di stampa a pagina 75.

Aggiornamento del server di stampa interno

IMPORTANTE: Rimuovere la versione precedente del server di stampa interno nel computer incorporato della stampante prima di installare la nuova versione.

1. Rimuovere la versione corrente del server di stampa interno attraverso il pannello di controllo. Selezionare **Disinstalla applicazione server di stampa interno** (questa operazione eliminerà eventuali processi di stampa nella coda, ma **non** i file RIP).
2. Scaricare il file sul disco rigido del computer incorporato (ma non sul desktop).
3. Decomprimere/estrarre i file **HPIPS.msi** e **setup.exe**.
4. Eseguire il file **Setup.exe** e attenersi alle istruzioni visualizzate fino all'installazione del nuovo software.

Manutenzione del server di stampa interno

Il server di stampa interno viene eseguito in Microsoft Windows nel computer fornito con la stampante. In questo ambiente operativo, esistono vari aspetti da controllare per preservare prestazioni ottimali. È possibile eseguire questi controlli dopo aver riavviato il computer e prima di avviare il server di stampa interno.

- L'account utente deve essere un account Standard e non un account Amministratore.
- Non deve essere installato alcun software nel computer eccetto quello inizialmente fornito da HP, che include il software antivirus.
- Lo spazio disponibile sul disco rigido deve essere almeno pari a 10 GB.
- Nel Pannello di controllo, **Hardware e suoni** > **Opzioni risparmio energia** deve essere selezionato il risparmio di energia a elevate prestazioni e deve essere disattivata la modalità di inattività.
- Disattivare il controllo dell'account utente dall'icona account utente nel Pannello di controllo di Windows.
- Utilizzare uno screen saver vuoto.
- Fare clic su **Start**, quindi fare clic con il pulsante destro del mouse su **Computer**. Selezionare **Gestione** > **Gestione dispositivi** > **Unità disco**. Fare clic con il pulsante destro del mouse sul disco rigido, quindi selezionare **Proprietà** > **Criteri**. Assicurarsi che le opzioni **Ottimizza prestazioni**, **Abilita cache in scrittura su disco** e **Abilita prestazioni avanzate** siano tutte attivate.
- Assicurarsi che la deframmentazione programmata sia attivata. Fare clic su **Start**, quindi fare clic con il pulsante destro del mouse su **Computer**. Selezionare **Gestione** > **Gestione disco**. Fare clic con il pulsante destro del mouse sul disco rigido, quindi selezionare **Proprietà** > **Strumenti** > **Esegui deframmentazione** e assicurarsi che l'opzione **Esegui in base a una pianificazione** sia attivata.
- Nel Pannello di controllo, selezionare **Sistema** > **Impostazioni di sistema avanzate** > **Avanzate** > **Prestazioni** > **Effetti visivi** > **Personalizzate**. Assicurarsi che tutti gli effetti siano disattivati eccetto **Attiva composizione del desktop**, **Attiva trasparenza effetto cristallo**, **Smussa gli angoli dei caratteri dello schermo** e **Utilizza stili di visualizzazione per finestre e pulsanti**.
- Aprire Internet Explorer e selezionare **Strumenti** > **Opzioni Internet** > **Connessioni** > **Impostazioni LAN**. Se viene utilizzato un server proxy, assicurarsi che **Ignora server proxy per indirizzi locali** sia attivato.
- Assicurarsi che il computer sia connesso a Internet e utilizzare Windows Update per accertarsi che tutti gli aggiornamenti disponibili (inclusi i Service Pack di Windows) siano stati installati correttamente.
- Avviare il server di stampa interno e scegliere **File** > **Elimina processo** per eliminare qualsiasi processo di stampa che non presenta ulteriori utilizzi.

3 Supporti di stampa

Tipi di supporti di stampa compatibili

Di seguito vengono riportati i tipi di supporti di stampa compatibili con la stampante in uso. Per impostazioni e profili specifici dei supporti di stampa, consultare lo strumento online HP Media Locator: http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator.

NOTA: I supporti porosi e i supporti con liner porosi sono supportati solo se si utilizza il kit di raccolta dell'inchiostro (vedere Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro a pagina 36).

Vinile autoadesivo

- Vinile autoadesivo cast
- Vinile autoadesivo calandrato
- Vinile autoadesivo perforato
- Vinile autoadesivo trasparente
- Vinile autoadesivo riflettente

Striscione in PVC

- Striscione illuminato frontalmente
- Striscione retroilluminato
- Striscione a superficie rugosa
- Striscione a superficie liscia
- Striscione rete con liner
- Striscione oscurante
- Telone o striscione per autocarro

Carta

- Carta trattata
- Carta non trattata
- Carta fotografica
- Carta fotorealistica

- Carta con retro blu
- Carta autoadesiva

Striscione e pellicola in PP e PE

- Pellicola in polipropilene (PP)
- Carta sintetica (ad esempio, Yupo)
- Tyvek
- Striscione rivestito in PE/HDPE

Pellicola PET

- Pellicola retroilluminata in poliestere (PET)
- Pellicola illuminata frontalmente in poliestere (PET)
- Pellicola con retro grigio in poliestere (PET)

Tessuto

I tessuti porosi possono essere utilizzati soltanto con il raccoglitore dell'inchiostro. Per controllare la porosità del supporto di stampa, vedere Controllo della porosità del supporto di stampa a pagina 26.

- Tessuto di poliestere
- Striscione in tessuto
- Sfondi
- Mesh in tessuto con liner
- Tessuto illuminato frontalmente con liner se poroso
- Tessuto retroilluminato con liner se poroso
- Canvas
- Bandiera e velo con liner
- Tessuto di cotone
- Tessuto autoadesivo

Rivestimento murale

NOTA: Questo è un esempio applicativo, non una categoria selezionabile.

- Rivestimento murale o carta da parati
- Rivestimento murale in PVC
- Rivestimento murale pre-incollato
- Rivestimento murale non-tessuto

- Rivestimento murale in tessuto
- Rivestimento murale autoadesivo

Controllo della porosità del supporto di stampa

1. Se nella stampante è caricato un supporto di stampa, rimuoverlo.
2. Tagliare un pezzo di vinile autoadesivo lucido bianco di dimensioni 15 × 50 mm.
3. Attaccarlo alla piastra, coprendo il sensore di avanzamento del supporto di stampa.
4. Caricare il supporto di stampa che si desidera controllare.
5. Aprire il software RIP.
6. Individuare il file di prova nel computer incorporato della stampante: **C:\Users\hplatex\Documents \HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf**.
7. Stampare il file di prova utilizzando il numero di passaggi e l'impostazione predefinita del supporto che si intende utilizzare in futuro con questo supporto (o un profilo simile in termini di limite di inchiostro).
8. Rimuovere il supporto di stampa.
9. Rimuovere la striscia di vinile autoadesivo dalla piastra.
10. Osservare la striscia di vinile autoadesivo rimossa dalla piastra.
    - Se la striscia è completamente bianca (assenza d'inchiostro), il supporto di stampa testato non è poroso e può essere utilizzato per la stampa come descritto nel presente manuale.
    - Se la striscia non è bianca, il supporto di stampa testato è poroso e può essere utilizzato solo con il raccoglitore dell'inchiostro.
11. Pulire l'area di stampa. Vedere Pulizia dell'area di stampa a pagina 165.

Supporti di stampa HP supportati

Categoria	Supporto di stampa	Calibrazione del colore	Applicazioni
Vinile autoadesivo	Vinile adesivo cast HP lucido con tecnologia anti-bolle Senza liner: 50 micron • 100 g/m² • 45,7 m Con liner: 241 micron • 260 g/m² • 45,7 m	Sì	Rivestimento per veicoli, auto/bus/ autocarri, segnali
	Vinile adesivo permanente HP lucido Senza liner: 88 Micron • 145 g/m² • 45,7 m/91,4 m Con liner: 238 Micron • 270 g/m² • 45,7 m/91,4 m	Sì	
	Vinile adesivo permanente HP opaco Senza liner: 88 Micron • 145 g/m² • 45,7 m/91,4 m Con liner: 238 Micron • 270 g/m² • 45,7 m/91,4 m	Sì	

Categoria	Supporto di stampa	Calibrazione del colore	Applicazioni
	Vinile adesivo perforato per finestra monolato HP Senza liner: 165 micron • 155 g/m² • 50 m Con liner: 406 micron • 288 g/m² • 50 m	No	
Striscioni in PVC	Supporto per striscioni HP a lunga durata per illuminazione frontale 449 micron • 535 g/m² • 35 m	Sì	Striscioni, punti vendita, bandiere, coperture di vagoni, decorazioni murali
Carta	Carta da parati senza PVC HP * 177 micron • 175 g/m² • 30,5 m	Sì	Punti vendita al chiuso e all'aperto, vetrine, fermate di autobus, cartelloni, decorazioni murali
	Carta satinata per poster bianca HP 165 micron • 136 g/m² • 61 m		
	Carta per poster fotorealistica HP 205 micron • 205 g/m² • 61 m	Sì	
	Carta HP per cartelloni con retro blu 165 micron • 123 g/m² • 80 m	Sì	
	Nuova carta trattata HP universale, bobina 3 pollici 124 micron • 90 g/m² • 61 m	Sì	
	Nuova carta trattata HP, bobina 3 pollici 114 micron • 90 g/m² • 61 m	Sì	
	Nuova carta trattata pesante HP universale, bobina 3 pollici 165 micron • 125 g/m² • 61 m	Sì	
	Nuova carta trattata pesante HP, bobina 3 pollici 167 micron • 130 g/m² • 61 m	Sì	
	Nuova carta opaca HP super-pesante, bobina 3 pollici 259 micron • 210 g/m² • 61 m	Sì	
Pellicola e striscioni in PP e PE	Nuovo supporto per striscioni rinforzato HP in HDPE 203 micron • 170 g/m² • 45,7 m	Sì	Striscioni, POP, bandiere, murali, fotografie di grande formato, rivestimenti per pavimenti
	Nuovo polipropilene opaco HP per uso quotidiano, bobina 3 pollici 203 micron • 120 g/m² • 61 m	Sì	
	Nuovo polipropilene adesivo opaco HP per uso quotidiano, bobina 3 pollici Senza liner: 180 micron • 120 g/m² • 30,5 m Con liner: 215 micron • 168 g/m² • 30,5 m	Sì	

Categoria	Supporto di stampa	Calibrazione del colore	Applicazioni
	Supporto per striscioni HP con DuPont Tyvek	No	
Pellicola PET	Pellicola poliestere retroilluminata HP 304 micron • 135 g/m² • 30,5 m	Sì	Fermate di autobus, pubblicità aeroportuali, punti vendita, pubblicità stradali
Tessuto	Striscione per espositori in tessuto leggero HP 381 micron • 210 g/m² •	No	Bandiere per interni, decorazioni murali, decorazione interna, belle arti
	Supporto per striscioni in tessuto pesante HP 381 micron • 210 g/m² •	No	
	Tela Canvas HP satinata 419 micron • 370 g/m² • 14,9 m	No	

- Per supporti di stampa di terze parti con tecnologia ColorPRO, visitare il sito http://ColorPROtechnology.com/.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- La carta da parati senza PVC HP stampata con gli inchiostri HP Latex ha ottenuto la classificazione A+ secondo l'*Émissions dans l'air intérieur*, che classifica i prodotti per interni in relazione all'emissione di sostanze organiche volatili dannose per la salute, se inalate, su una scala da A+ (emissione molto bassa) a C (emissione alta).

* La carta da parati HP senza PVC stampata con inchiostri HP Latex è GREENGUARD Children Schools Certified. Vedere http://www.greenguard.org/.

* La carta da parati HP senza PVC stampata con inchiostri HP Latex soddisfa i criteri AgBB per la valutazione delle emissioni VOC dei prodotti destinati all'utilizzo in ambienti chiusi. Vedere http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm.

La disponibilità del programma di ritiro e riciclo dei supporti di grande formato HP può variare. Alcuni supporti di stampa HP riciclabili possono essere riciclati tramite le normali iniziative di riciclaggio disponibili. La disponibilità dei programmi di riciclaggio varia a seconda dell'area geografica. Per ulteriori dettagli, vedere http://www.hp.com/recycle/.

Suggerimenti relativi al supporto di stampa

Manutenzione dei supporti di stampa

Mantenere i supporti di stampa avvolti nel materiale di imballaggio sigillato quando non in uso e conservare i rotoli in posizione verticale per evitare il passaggio di sostanze plastiche in alcuni materiali.

Spostare i supporti di stampa dall'area di immagazzinamento all'area di produzione di stampe almeno 24 ore prima dell'utilizzo, in modo che possano adattarsi alla temperatura e all'umidità.

Suggerimenti generali

Maneggiare i supporti di stampa stampati e non con cautela, preferibilmente utilizzando guanti di cotone per evitare di lasciare impronte. Per sollevare e posizionare i rotoli pesanti, utilizzare un elevatore a forca e due persone che indossano scarpe di sicurezza.

Prima di caricare un rotolo:

- Verificare che la temperatura e l'umidità della stanza rientrino negli intervalli consigliati per la stampante. Vedere Specifiche ambientali a pagina 351.
- Controllare che né il rotolo né la bobina siano piegati o deformati, per evitare che il supporto di stampa si inceppi nella stampante.
- Se il rotolo è rimasto immagazzinato in condizioni ambientali non conformi a quelle consigliate, lasciarlo per un po' di tempo alla temperatura e all'umidità dell'ambiente della stampante.
- Controllare il lato corretto per la stampa leggendo l'etichetta riportata all'interno della bobina o la nota inserita nella confezione.
- Controllare che il supporto di stampa sia fissato correttamente alla bobina di input. In caso contrario, il server di stampa interno segnalerà un errore.
- Controllare lo spessore del supporto di stampa.
    - Fino a 0,4 mm: stampare normalmente.
    - Da 0,4 a 2 mm: sollevare l'asse del carrello fino alla posizione desiderata. I supporti dei bordi non sono necessarie e non devono essere utilizzati.
    - Più di 2 mm: non supportata.

Durante il caricamento di un rotolo, assicurarsi che il bordo di entrata sia parallelo e dritto rispetto alla bobina di output e fissato in modo uniforme. Iniziare fissando il supporto di stampa alla bobina al centro, quindi spostarsi verso i bordi.

Inoltre, controllare che i bordi laterali dei rotoli di alimentazione e di riavvolgimento siano allineati correttamente. Un rotolo caricato in modo errato potrebbe provocare ondulature nel supporto di stampa con conseguenti macchie di inchiostro e arresti anomali delle testine di stampa.

Dopo aver caricato un rotolo:

- Se si desidera stampare con i supporti dei bordi, utilizzare solo i supporti forniti in dotazione con la stampante.
- Controllare la corretta posizione dell'asse del carrello per la stampa: posizione personalizzata per i supporti di stampa spessi, normale posizione di stampa per tutti gli altri. Vedere Impostazione della posizione dell'asse del carrello a pagina 84.

- Assicurarsi di utilizzare la corretta impostazione predefinita del supporto di stampa nel server di stampa interno, il profilo ICC corretto e le altre impostazioni nel RIP.
- I supporti di stampa HP sono ottimizzati per garantire la migliore esperienza di stampa immediata con la stampante.
- Utilizzare il server di stampa interno per verificare che siano state eseguite le calibrazioni appropriate per il supporto di stampa: allineamento della testina di stampa, calibrazione del colore Vedere Calibrazione della stampante a pagina 133.
- Non tagliare pezzi di supporto di stampa mentre è caricato nella stampante, altrimenti il supporto di stampa restante potrebbe incepparsi.

È possibile reperire ulteriori informazioni sul Web:

- Le informazioni su specifiche, finiture, elaborazione e garanzie per ogni singolo supporto di stampa HP sono disponibili sui siti http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia e http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties.
- Le informazioni su HP Image Permanence sono disponibili all'indirizzo Web http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence.
- Il programma di ritiro e riciclo di HP offre il riciclo di alcuni supporti di stampa, tra cui quelli per striscioni rinforzati in HDPE, per esposizione in tessuto leggero, per striscioni in tessuto pesante, il polipropilene opaco HP Everyday, le bobine di tre pollici e il supporto per striscioni HP con DuPont Tyvek. È possibile che non esistano opportunità di riciclo per questi prodotti in tutte le aree geografiche. Consultare le risorse locali preposte al riciclo di questi prodotti. Per procedure di riciclo negli Stati Uniti, visitare il sito dedicato ai servizi di riciclo HP all'indirizzo http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/.

  HP utilizza le iniziative standard di riciclaggio della carta per alcuni altri supporti di stampa, ad esempio la carta per poster satinata bianca HP, la carta per poster fotorealistica HP, la carta trattata HP (bobina di 3 pollici), la carta trattata universale HP (bobina di 3 pollici), la carta trattata pesante universale (bobina di 3 pollici), la carta trattata pesante HP (bobina di 3 pollici) e la carta opaca HP super-pesante (bobina di 3 pollici).

Uniformità dei colori

La stampante è stata progettata per fornire uniformità e ripetibilità dei colori. In questo modo, i lavori di grandi dimensioni da stampare in riquadri o pannelli, come ad esempio le coperture per autovetture e i rivestimenti murali, possono essere eseguiti con la certezza che quando i pannelli verranno affiancati, i colori appariranno uniformi e omogenei anche in corrispondenza delle giunture.

Il valore della variazione cromatica misurato all'interno di un processo stampato rientra in questo limite:

differenza cromatica massima (95% dei colori) ≤ 2 dE 2000

NOTA: Questo valore si basa sulle misurazioni riflettenti su un target di 943 colori in base all'illuminante D50 dello standard CIE e in base allo standard CIEDE 2000 secondo CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. Il 5% dei colori potrebbe presentare variazioni maggiori di 2 dE 2000. I supporti di stampa retroilluminati misurati in modalità di trasmissione possono dare risultati diversi.

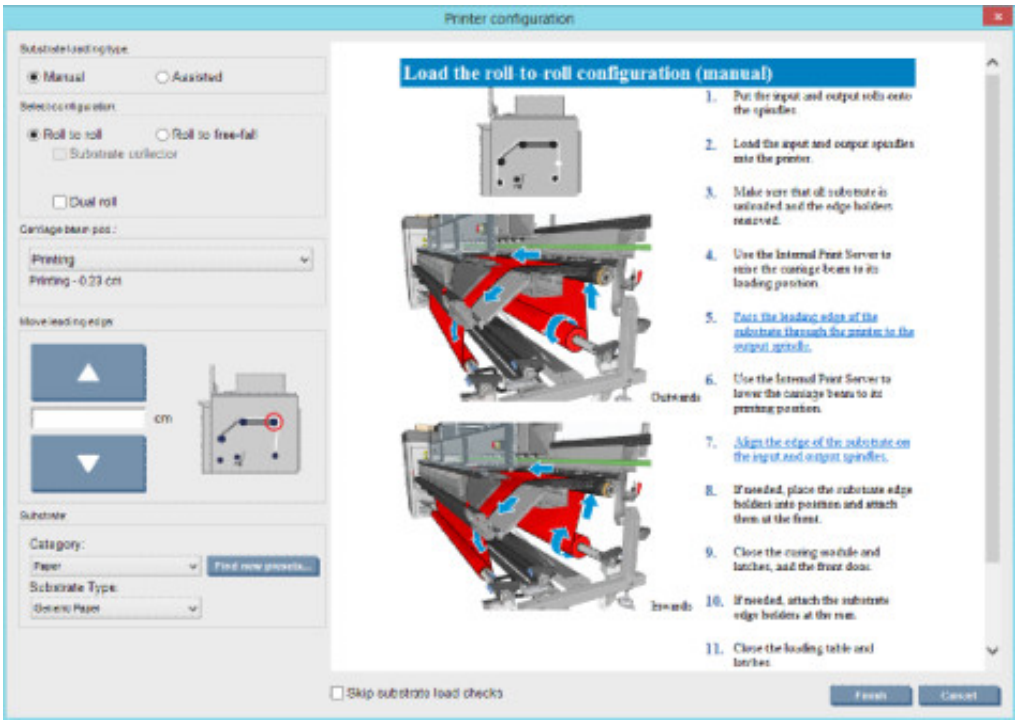
La corrispondenza dei colori dipende da diversi fattori esterni. Prendere in considerazione i seguenti punti per raggiungere questo livello di uniformità:

- Se un processo di grandi dimensioni viene stampato in pannelli, potrebbero essere necessari più rotoli. Tutti i rotoli devono appartenere allo stesso batch e devono essere conservati nelle corrette condizioni definite dalle specifiche del produttore.
- Le condizioni di funzionamento (temperatura e umidità) devono essere mantenute costanti durante la stampa di tutto il processo.
- Assicurarsi che sia stata eseguita una routine di pulizia e controllo della testina di stampa prima di avviare il processo. Se durante il processo occorre sostituire una testina di stampa, è necessario eseguire l'allineamento e la calibrazione dei colori.

Vedere anche Calibrazione del colore a pagina 140.

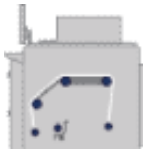
Configurazione dei supporti di stampa

Il supporto di stampa può essere caricato in una vasta gamma di diverse configurazioni per adattarsi alle esigenze specifiche di ognuno. Prima del caricamento, è necessario accedere al server di stampa interno e selezionare **Caricamento/rimozione supporto di stampa**, quindi selezionare la configurazione che si desidera utilizzare.

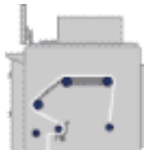


Le configurazioni di base sono descritte di seguito. Queste configurazioni possono essere utilizzate per la stampa a singolo o a doppio rotolo.

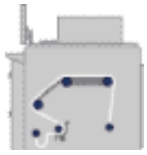
- **La configurazione da rotolo a rotolo** è adatta se non si intende tagliare e rimuovere alcune stampe o il rotolo di riavvolgimento nel corso di un processo di stampa eseguito utilizzando un determinato rotolo di alimentazione. Il supporto di stampa non può essere tagliato a metà rotolo a meno che non si tratti di una stampa fronte-retro, quindi dovrà essere ricaricato subito dopo.



- **La configurazione da rotolo a caduta libera** è adatta per tagliare e rimuovere una o più stampe non appena fuoriescono dalla stampante. Il supporto di stampa viene mantenuto in tensione tra il rotolo di alimentazione e il rullo di tensione, ma può essere tagliato dopo il rullo di tensione quando non è più teso.



- **La configurazione da rotolo a raccoglitore** è adatta quando si desidera tagliare il supporto di stampa e rimuovere il rotolo di riavvolgimento prima di terminare il processo di stampa eseguito utilizzando un determinato rotolo di alimentazione. Il supporto di stampa viene mantenuto in tensione tra il rotolo di alimentazione e il rullo di tensione, ma può essere tagliato dopo il rullo di tensione quando non è più teso.

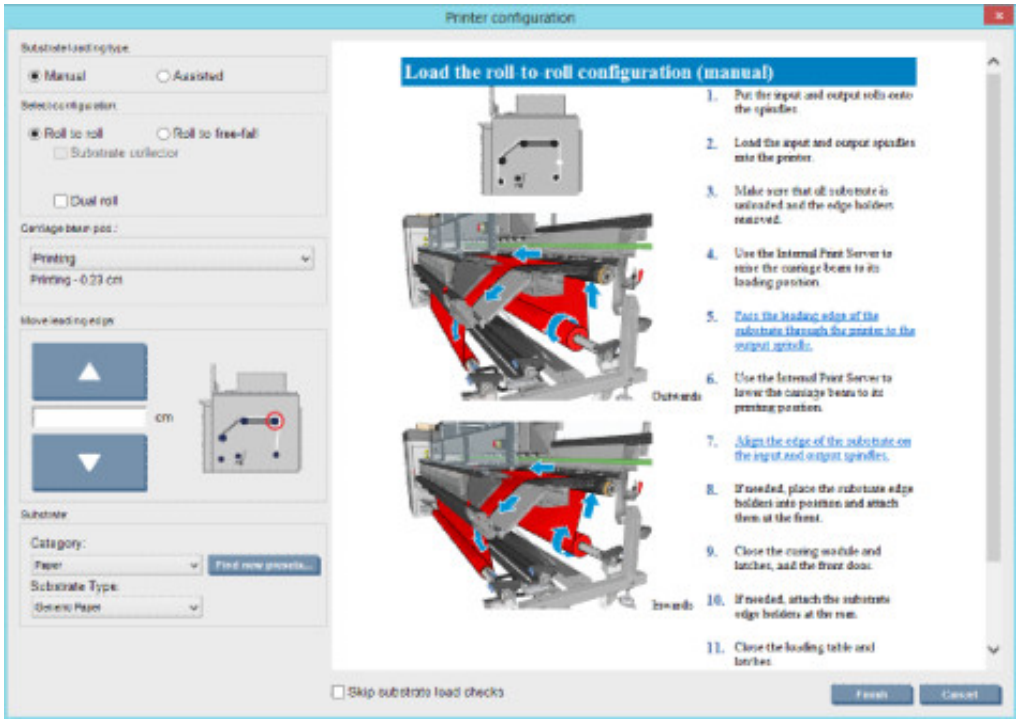


Preparazione alla stampa

È necessario seguire i passaggi riportati di seguito prima di poter stampare:

1. Accedere al server di stampa interno e selezionare **Caricamento/rimozione supporto di stampa** per aprire la finestra Configurazione della stampante.

2. Selezionare la configurazione della stampante che si desidera utilizzare; a sinistra viene visualizzata la guida su schermo.



NOTA: La casella di controllo **Ignora caricamento supporto di stampa** va spuntata solo se la stampante aveva precedentemente la stessa configurazione (ciò vuol dire stesso supporto di stampa, stesso profilo) e in caso di un grave errore di sistema, è necessario riavviare la stampante.

3. Caricare il supporto di stampa. Le istruzioni per il caricamento dei supporti di stampa vengono visualizzate nella finestra del server di stampa interno. Per ulteriori istruzioni dettagliate, vedere Caricamento di un rotolo sul mandrino a pagina 47 e Caricamento di un rotolo nella stampante a pagina 50.

4. Selezionare il tipo di supporto di stampa.

5. Premere il pulsante **Fine** nel server di stampa interno per avviare il controllo dei supporti di stampa, quindi immettere il tipo di supporto nella finestra Supp. stampa caricato.

SUGGERIMENTO: Se la stampante è rimasta inattiva durante la notte con un supporto di stampa caricato ed esposta a temperature alte o basse, far avanzare il supporto di 13 - 25 cm prima della stampa per evitare arresti anomali delle testine di stampa o macchie di inchiostro sul supporto di stampa.

Supporti dei bordi

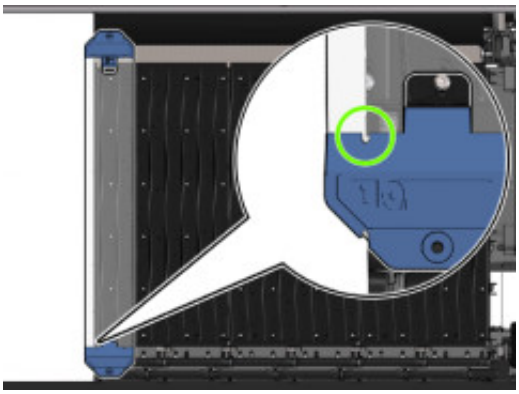
Lo scopo dei supporti dei bordi del supporto di stampa è impedire che i bordi si sollevino e si inceppino durante la stampa. Se si riscontra questo tipo di problema durante la stampa, è possibile provare a risolverlo utilizzando i supporti dei bordi.

I supporti dei bordi sono consigliati soprattutto per la stampa sui supporti in tessuto. Quando si stampa sui supporti porosi, utilizzare i supporti dei bordi inclusi nel kit di raccolta dell'inchiostro (vedere Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro a pagina 36).

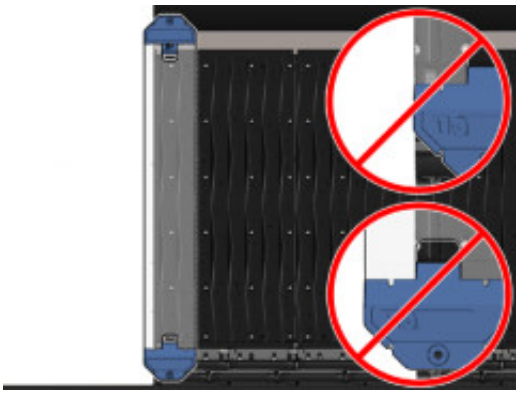
NOTA: I supporti dei bordi non sono consigliati quando si stampa su supporti di stampa di spessore superiore a 0,4 mm.

SUGGERIMENTO: I supporti dei bordi possono essere installati più facilmente se si solleva il braccio del carrello (vedere Impostazione della posizione dell'asse del carrello a pagina 84), ma non è necessario farlo.

La posizione corretta è illustrato di seguito. Il supporto di stampa deve avere libertà di movimento e non deve toccare le estremità del supporto del bordo.



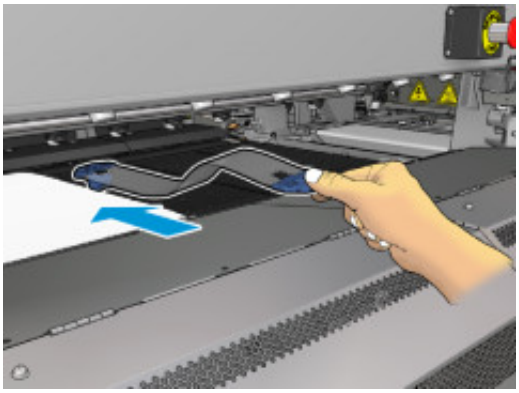
ATTENZIONE: Un errato posizionamento dei supporti dei bordi può causare danni gravi alle testine di stampa e al carrello.

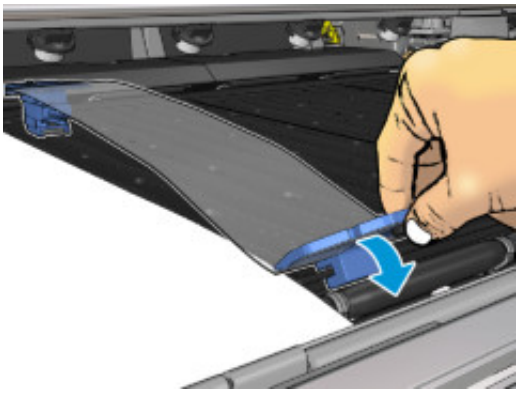


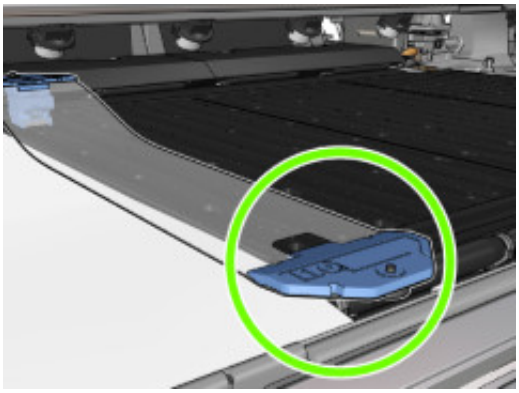
NOTA: Se il supporto di stampa viene caricato con il margine destro che oltrepassa l'indicazione di 161 cm del righello del mandrino o con il margine sinistro che oltrepassa l'indicazione di -162 cm, non è possibile utilizzare i supporti dei bordi a causa di mancanza di spazio.

Installazione di un supporto dei bordi

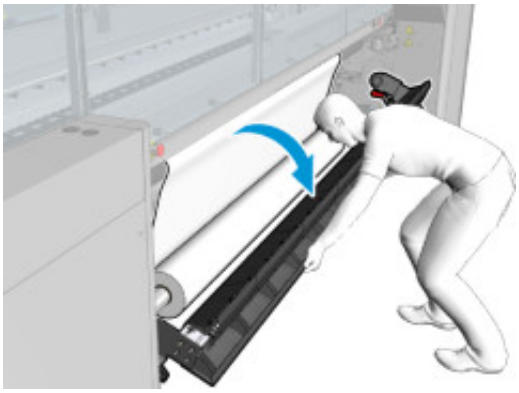
Per installare un supporto dei bordi, in posizione frontale rispetto alla stampante, fissare la parte anteriore del supporto del bordo (contrassegnato con il numero 1 sulla parte blu) alla parte anteriore della piastra. Assicurarsi che il supporto di stampa sia allineato con i segni sul supporto dei bordi.

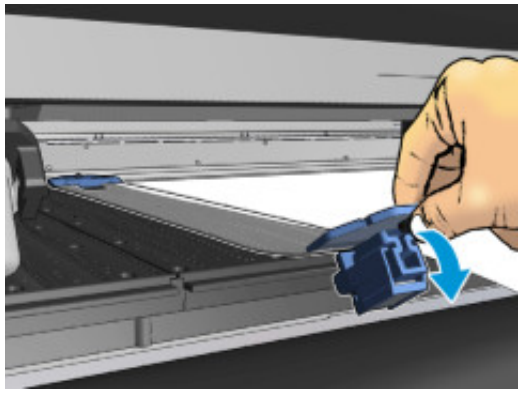






Andare sul retro della stampante, aprire il tavolo di caricamento, tirare la parte posteriore del supporto dei bordi verso l'esterno e fissarla alla parte posteriore della piastra. Un magnete integrato aiuta a posizionare il supporto dei bordi correttamente sulla piastra. Assicurarsi che il supporto di stampa sia allineato con i segni sul supporto dei bordi.





Se è presente una rampa che impedisce l'installazione della parte posteriore del supporto dei bordi, spostarla per lasciare spazio al supporto dei bordi. Ci sono tre rampe che consentono di caricare il supporto in modalità assistita. Le due rampe ai lati sono scorrevoli; quella centrale è fissa. Il supporto dei bordi non può essere collocato in tale posizione.

⚠ **ATTENZIONE:** Posizionare il supporto dei bordi con cautela. È necessario che rimanga perfettamente diritto, altrimenti potrebbe danneggiare le testine di stampa e il carrello.

SUGGERIMENTO: Una volta installato, il supporto dei bordi non può essere spostato lateralmente. Se si desidera spostarlo lateralmente, è necessario rimuoverlo e reinstallarlo nella nuova posizione.

Sostituzione della striscia del supporto dei bordi

Le strisce dei supporti dei bordi vengono fornite nel kit di pulizia. Sostituire la striscia se è danneggiata (ad esempio, a causa di un impatto) o deteriorata (ad esempio, a causa dell'inchiostro accumulato).

1. Se il supporto dei bordi è installato nella stampante, rimuoverlo dalla piastra, sganciandolo prima dietro e poi davanti.
2. Allentare ma non rimuovere la vite su ciascuna estremità del supporto dei bordi.
3. Rimuovere la striscia vecchia, inserire la nuova, quindi serrare le viti.
4. Ricollocare il supporto dei bordi sulla piastra, se si desidera utilizzarlo.

Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro

Prima di stampare sui supporti porosi, ad esempio rete in tessuto, bandiere e voile, è necessario installare il kit di raccolta dell'inchiostro disponibile come accessorio per proteggere la stampante dalla fuoriuscita di inchiostro attraverso il supporto. Il kit deve essere rimosso prima di stampare sui supporti non porosi.

Vedere Controllo della porosità del supporto di stampa a pagina 26 se in dubbio.

⚠ **ATTENZIONE:** Assicurarsi che la temperatura di esercizio del supporto di stampa consigliata dal produttore non venga superata. Se queste informazioni non sono disponibili, contattare il produttore. Non caricare supporti che non possono essere utilizzati a una temperatura di esercizio superiore a 125°C.

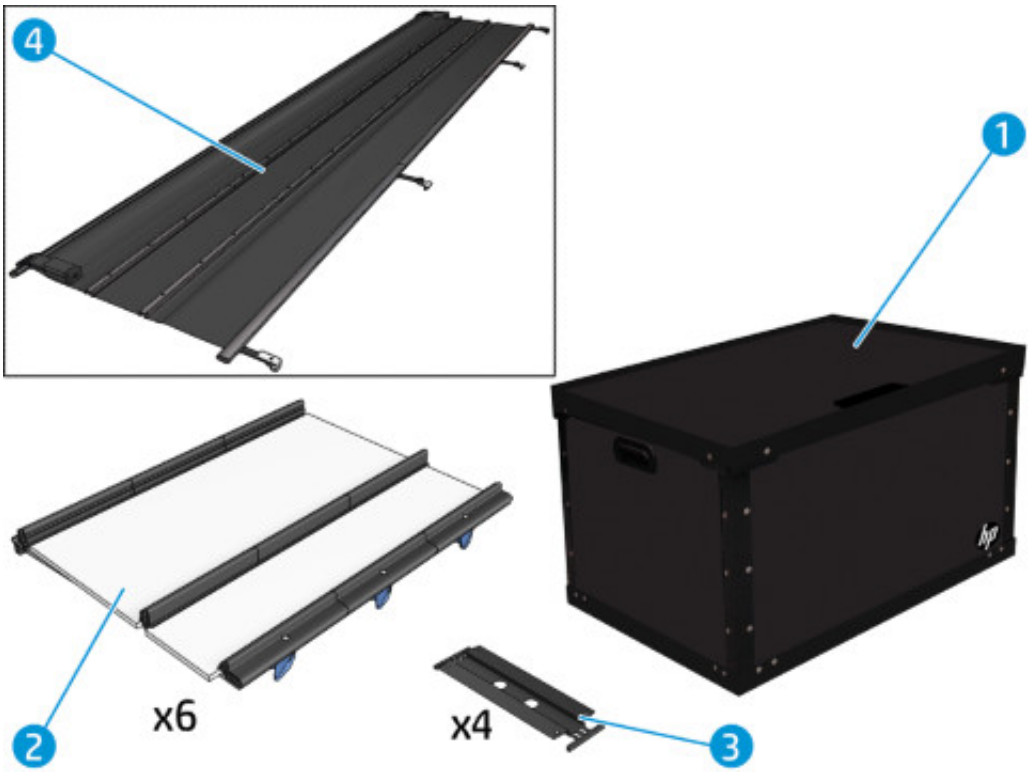
ATTENZIONE: Per garantire un funzionamento corretto e sicuro della stampante, si raccomanda una manutenzione adeguata e l'uso di consumabili HP originali. L'utilizzo di parti non HP, ad esempio spugne, filtri, rotolo di pulizia della testina di stampa e inchiostri, può comportare rischi di incendio.

ATTENZIONE: Non caricare supporti con temperature di autocombustione inferiori a 250°C. Assicurarsi di non lasciare fonti di ignizione in prossimità del supporto di stampa.

NOTA: metodo di test basato su EN ISO 6942:2002: *valutazione dei materiali e dei gruppi di materiali quando esposti a una fonte di calore, metodo B*. Le condizioni del test per stabilire la temperatura alla quale ha luogo la combustione (fiamma o bagliore) sono le seguenti: densità flusso di calore: 30 kW/m², calorimetro in rame, termocoppia tipo K.

L'immagine qui sopra mostra un codice QR contenente un collegamento a un video; vedere Documentazione a pagina 1.

Componenti del kit



1. Contenitore dei raccoglitori di inchiostro
2. Sei raccoglitori di inchiostro con spugne sostituibili
3. Quattro supporti dei bordi per raccoglitore di inchiostro
4. Protezione

NOTA: Conservare il contenitore dei raccoglitori di inchiostro e la protezione per proteggere e immagazzinare i vari componenti quando non vengono utilizzati.

Installazione del kit

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

SUGGERIMENTO: Si consiglia di indossare guanti.

Scaricare eventuali supporti di stampa caricati. Quindi, rimuovere i supporti per i bordi dal percorso del supporto di stampa.

Se necessario, pulire la piastra e le piastre di essiccazione con un panno inumidito con un detergente universale.

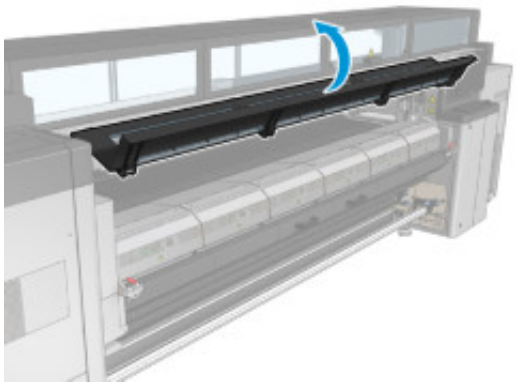
Installazione dei sei moduli di raccolta dell'inchiostro

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
3. Aprire il contenitore dei moduli di raccolta dell'inchiostro e controllare che le spugne siano sufficientemente asciutte e pulite per essere utilizzate.
4. Accedere al server di stampa interno e premere il pulsante **Installa raccoglitore di inchiostro** nella finestra principale.
5. Seguire le istruzioni riportate nel server di stampa interno per completare l'installazione. Per ulteriori informazioni, vedere i passaggi riportati di seguito.

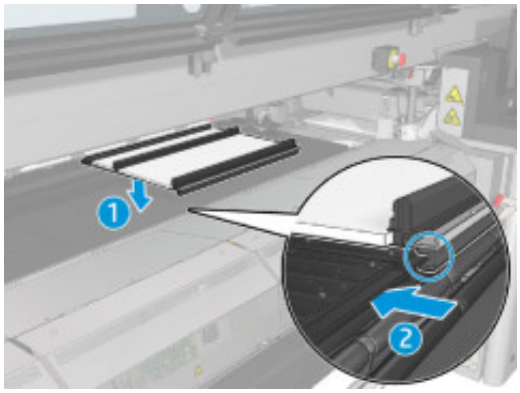
   ATTENZIONE: Se il kit non viene installato correttamente, alcune parti della stampante potrebbero risultare danneggiate.

6. Assicurarsi che i fermi dei moduli siano aperti (girati verso sinistra).
7. Per facilitare l'installazione dei moduli, si consiglia di sollevare l'asse del carrello nella posizione di installazione.

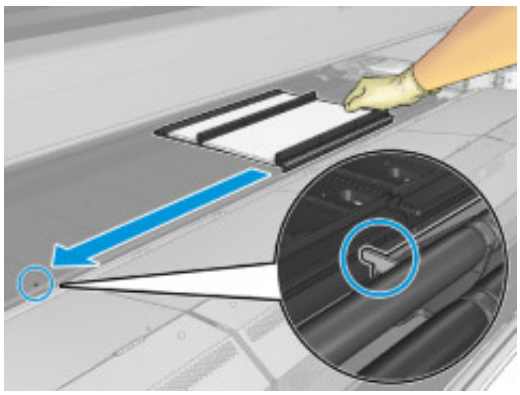
8. Aprire lo sportello anteriore.



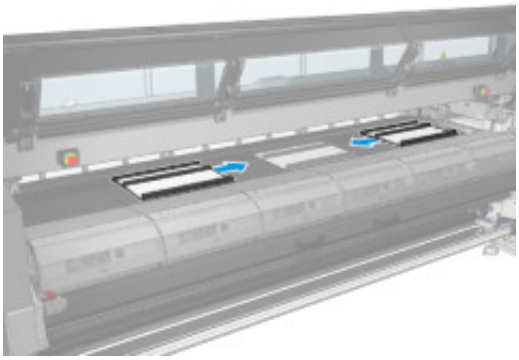
9. Dalla parte anteriore sul lato destro, installare il primo modulo (1) e inserirlo nella guida (2).



10. Fare scorrere il modulo al centro fino al blocco.

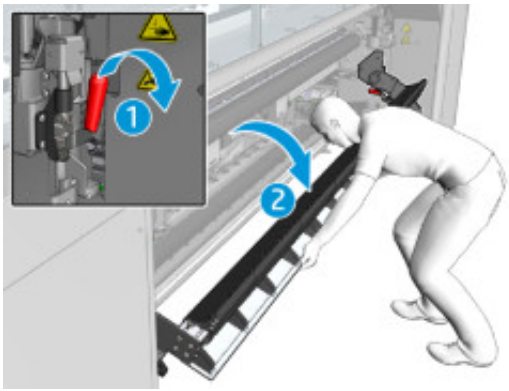


11. Inserire tutti i moduli di raccolta dell'inchiostro su entrambi i lati di quello centrale.

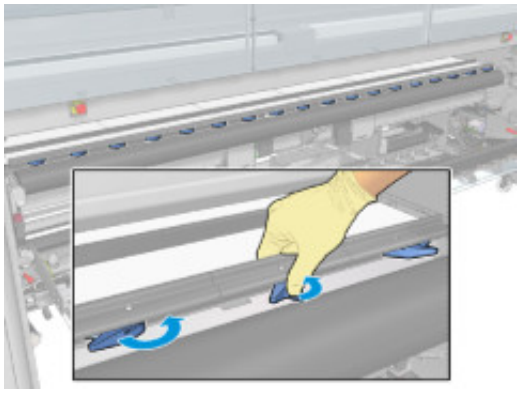


12. Fissare ogni modulo inserito a un modulo già in posizione.

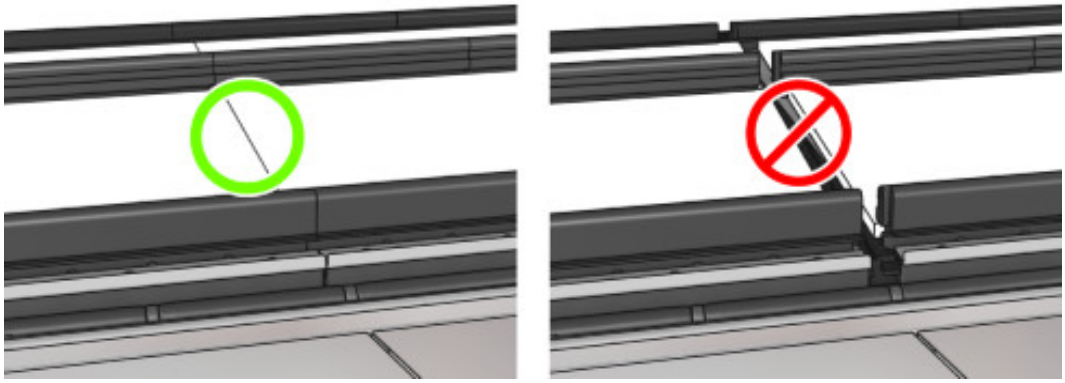
13. Passare sul retro della stampante e abbassare i fermi delle rotelle di presa (1), quindi abbassare al massimo il modulo di tali rotelle.



14. Chiudere i fermi di tutti i moduli (girarli verso destra).



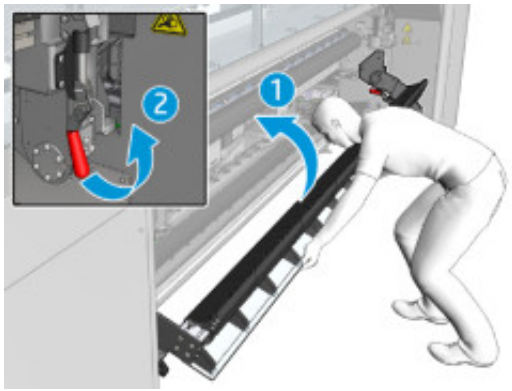
15. Assicurarsi che tutti i moduli di raccolta dell'inchiostro siano reciprocamente allineati e che non vi siano spazi tra di loro.



16. Assicurarsi che le schiume siano inserite negli spazi preposti. Se sono state espanse e non rientrano più in tali spazi, sostituirle.

NOTA: Assicurarsi di smaltire correttamente le spugne usate. Consultare le normative locali per informazioni sullo smaltimento.

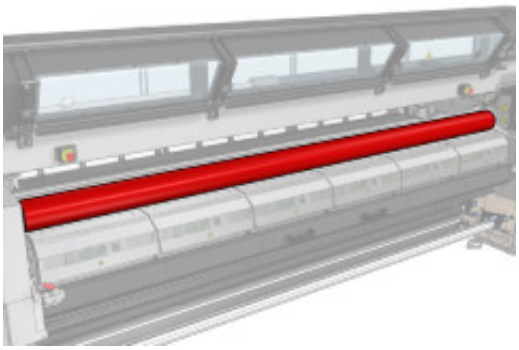
17. Sollevare il modulo delle rotelle di presa (1), quindi sollevare i fermi delle rotelle (2).



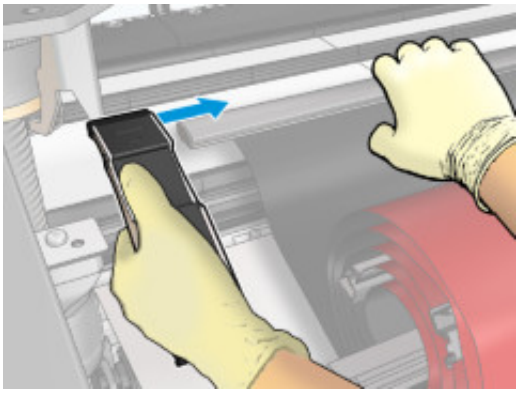
Installazione della protezione

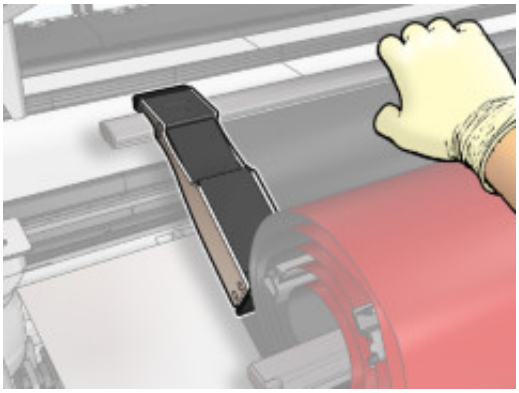
1. Assicurarsi che la protezione arrotolata sia completamente pulita e asciutta.

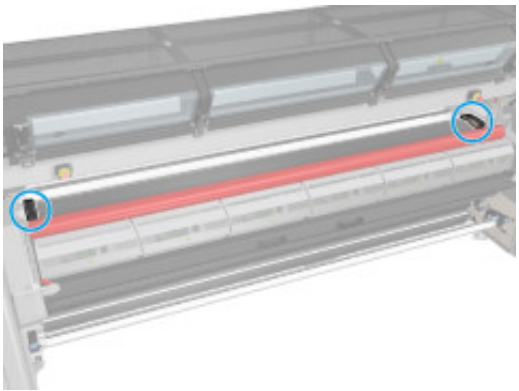
2. Posizionare la protezione sul modulo di essiccazione. Non aprire ancora il modulo di essiccazione.



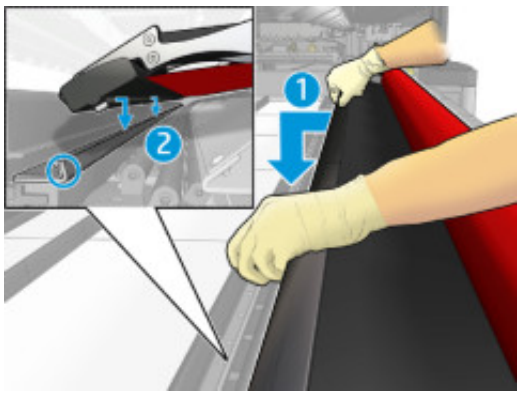
3. Inserire o fissare una barriera in corrispondenza di ciascuna estremità della linguetta della protezione.



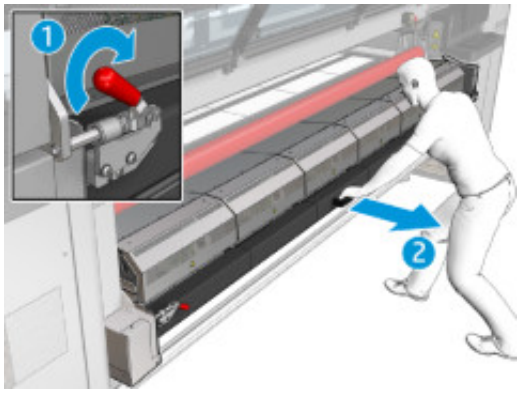




4. Posizionare la linguetta della protezione (1) nell'alloggiamento (2). Il lato nero deve essere rivolto verso l'alto.



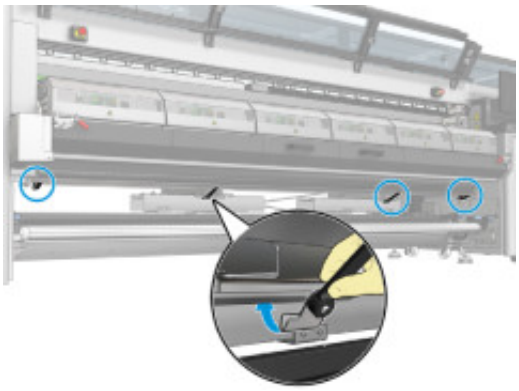
5. Aprire i fermi del modulo di essiccazione (1) e il modulo di essiccazione (2).



6. Far passare la protezione attraverso lo spazio sotto il modulo di essiccazione.

7. Chiudere il modulo di essiccazione e i fermi.

8. Agganciare le clip dalla protezione alla parte inferiore della stampante.



9. Chiudere lo sportello posteriore.

NOTA: Se si intende caricare supporti di spessore superiore a quello visualizzato nella schermata principale, impostare il valore di spessore appropriato.

10. Fare clic su **Fine** per completare l'installazione dei raccoglitori di inchiostro. L'asse del carrello verrà regolato all'altezza dei raccoglitori di inchiostro.

Disinstallazione del kit

SUGGERIMENTO: Si consiglia di indossare guanti.

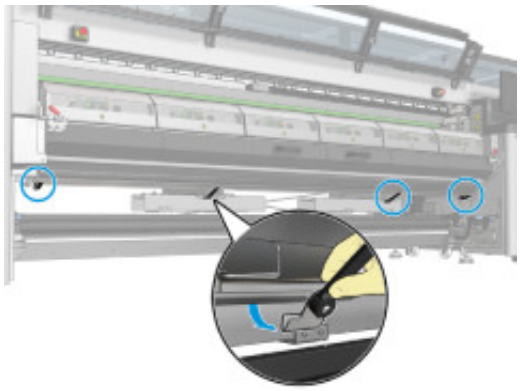
Rimuovere il supporto di stampa (vedere Rimozione di un rotolo a pagina 75) e il mandrino di riavvolgimento.

Per facilitare la disinstallazione del modulo, è consigliabile sollevare l'asse del carrello nella posizione di installazione, premendo il pulsante di **sollevamento dell'asse del carrello nella posizione di installazione**.

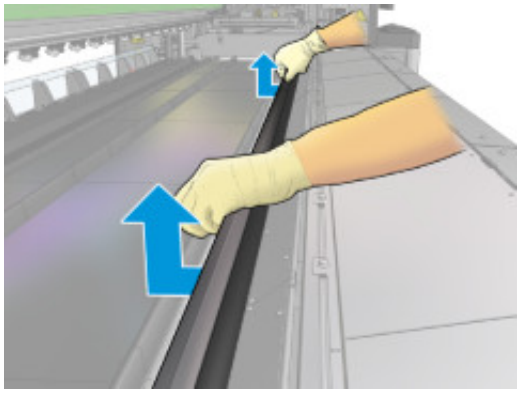
Disinstallazione della protezione

1. Accedere al server di stampa interno e premere **Disinstalla raccoglitore di inchiostro**.

2. Staccare le quattro clip dal basso.



3. Estrarre la linguetta della protezione dall'alloggiamento.

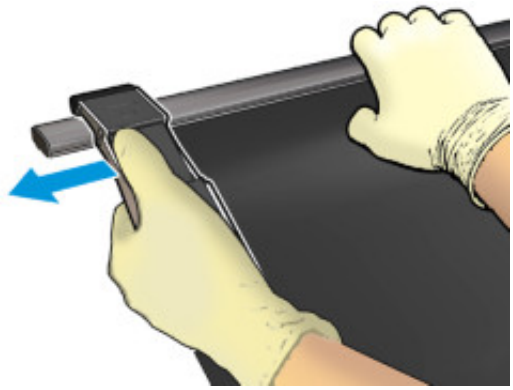


4. Aprire i fermi del modulo di essiccazione e il modulo di essiccazione e lasciare che la protezione scivoli in basso lentamente.

⚠ **AVVERTENZA!** Non toccare le superfici interne del modulo di essiccazione della stampante. La temperatura può essere tanto elevata da provocare ustioni.

5. Rimuovere la protezione dalla parte inferiore.

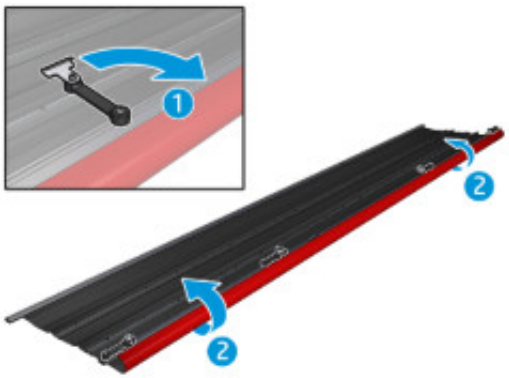
6. Rimuovere le barriere, una per lato.



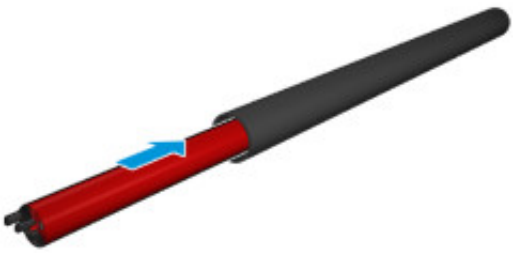
7. Verificare la presenza di eventuale sporco o danneggiamenti. Se è presente dello sporco, rimuoverlo con un panno di tessuto non garzato inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

8. Arrotolare la protezione con il lato rosso rivolto verso il basso e la parte nera rivolta verso l'alto. Iniziare ad arrotolare dal lato delle clip.

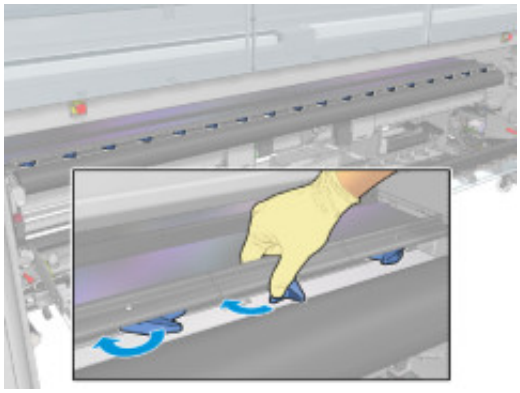


9. Riporre la protezione nel suo imballaggio.

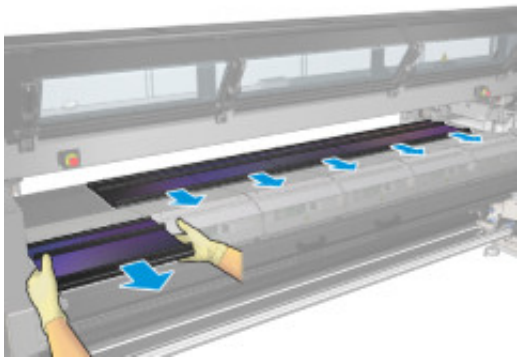


Disinstallazione dei sei moduli di raccolta dell'inchiostro

1. Chiudere il modulo di essiccazione e i fermi.
2. Dal retro della stampante, aprire i tre fermi di ciascun modulo.



3. Dalla parte anteriore della stampante, rimuovere ogni modulo.



4. Premere **Fine** per completare la procedura di rimozione. L'asse del carrello si abbassa e il carrello si sposta lungo la piastra per la verifica.
5. Verificare se occorre sostituire le spugne; in tal caso, sostituirle. Conservarle nel contenitore dei raccoglitori di inchiostro, tenendo i fermi verso l'alto. È anche possibile conservare le barriere e i supporti dei bordi nel medesimo contenitore.
6. Eseguire le operazioni di manutenzione consigliate dopo la disinstallazione del kit: vedere Tabella 8-2 Ulteriori operazioni di manutenzione per supporti porosi a pagina 163.

Caricamento di un rotolo sul mandrino

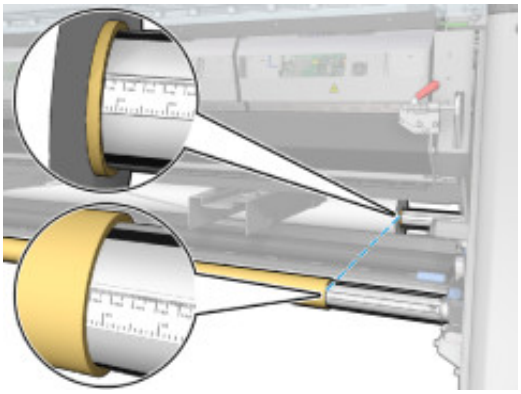
Stampa a singolo rotolo

Il mandrino è dotato di un connettore pneumatico a un'estremità e di un sistema graduato all'altra estremità.

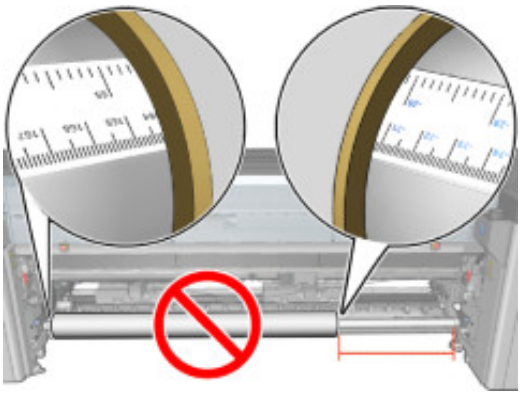
1. Controllare che il meccanismo si trovi sul lato corretto (dipende dalla direzione di avvolgimento desiderata).
2. Inserire il mandrino nel rotolo.

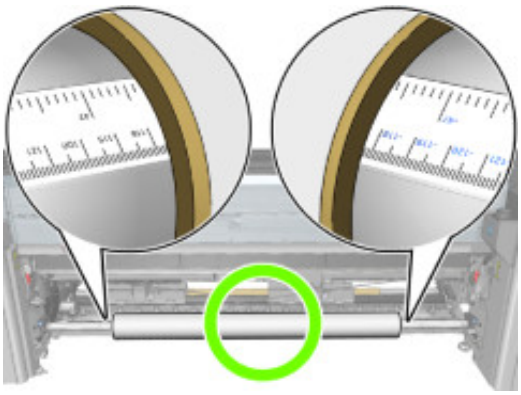
SUGGERIMENTO: Il mandrino è alquanto pesante al fine di garantire rigidità ed evitare quindi inclinazioni e arricciamento. Si consiglia di far eseguire questa operazione a due persone.

3. Notare la posizione dell'estremità del rotolo sulla scala contrassegnata su entrambi i lati del mandrino. I rotoli di input e output devono essere posizionati in modo identico sui rispettivi rulli.



SUGGERIMENTO: I rotoli devono essere centrati per ridurre il rischio di disallineamento, arricciature e incastratura.





4. Collegare la pistola ad aria al connettore pneumatico sul mandrino e gonfiarlo in modo che non si possa muovere all'interno del rotolo.

SUGGERIMENTO: Se il supporto di stampa si incastra sul rotolo di input, esiste il rischio di inceppamenti dei supporti di stampa e danni alle testine di stampa. Provare a raddrizzare i bordi del supporto di stampa per ridurre al minimo il pericolo che si incastri sul rotolo di input prima di caricarlo nella stampante.

SUGGERIMENTO: Controllare che il supporto di stampa sia fissato correttamente alla bobina di input.

Il rotolo è ora pronto per essere caricato nella stampante.

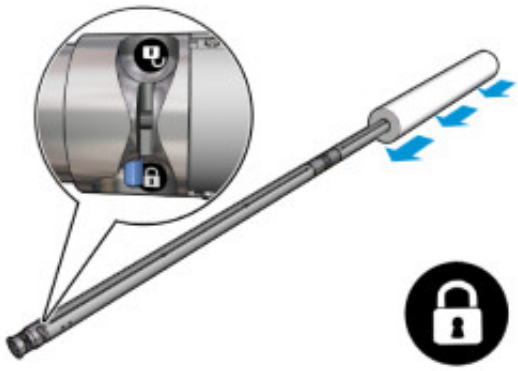
SUGGERIMENTO: Se si utilizzano regolarmente tipi di supporti di stampa differenti, è possibile sostituire i rotoli più rapidamente provvedendo a caricare in anticipo tali supporti su mandrini diversi. Mandrini aggiuntivi sono disponibili per l'acquisto.

Stampa doppio rotolo

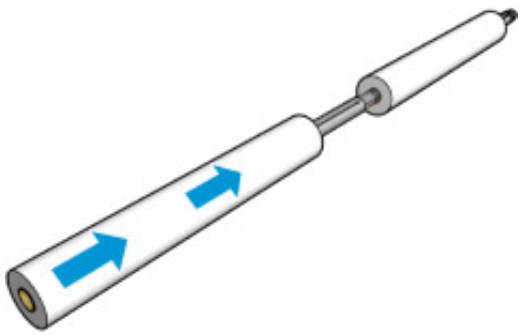
È possibile stampare su due rotoli contemporaneamente utilizzando il mandrino a doppio rotolo.

Caricamento del mandrino a doppio rotolo

1. Inserire il primo rotolo sul mandrino.



2. Inserire il secondo rotolo sul mandrino.



3. Centrare entrambi i rotoli utilizzando i segni su entrambi i lati del centro del mandrino. I rotoli di alimentazione e riavvolgimento devono essere posizionati in modo identico sulle rispettive parti del mandrino.
4. Gonfiare le valvole su entrambe le estremità.

Utilizzare il supporto centrale per doppio rotolo per garantire che nessuna parte del supporto di stampa subisca un'eccessiva tensione a causa del peso del supporto stesso. Se il supporto di stampa è molto

pesante, l'assenza di questo accessorio potrebbe aumentare il rischio di un arresto anomalo delle testine di stampa, che riduce la durata delle stesse oltre a rovinare la stampa in corso. Il supporto centrale per doppio rotolo deve essere calibrato; fare riferimento alla guida sul doppio rotolo all'indirizzo http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/.

Caricamento di un rotolo nella stampante

Quando si carica un supporto di stampa, l'obiettivo è ottenere una tensione uniforme sulla sua larghezza e sulla sua lunghezza per ridurre il rischio di disallineamenti, arricciamenti e incastratura. La trasmissione del supporto di stampa può avvenire in quattro modi:

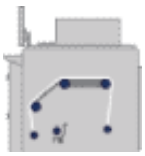
- Configurazione da rotolo a rotolo
- Configurazione da doppio rotolo a rotolo
- Configurazione da rotolo a caduta libera
- Configurazione da rotolo a raccoglitore

Per ogni configurazione, sono disponibili due modalità di caricamento:

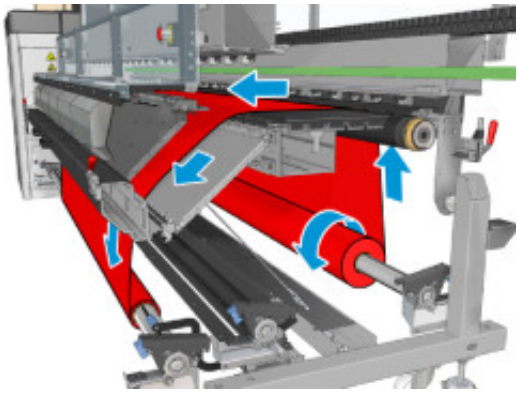
- Caricamento manuale: opzione consigliata per i supporti di stampa rigidi e stretti
- Caricamento assistito: questa opzione può essere utilizzata per semplificare il caricamento di supporti di stampa larghi e flessibili

NOTA: Il caricamento assistito non è consigliato con i rotoli doppi.

Caricamento di un rotolo (configurazione da rotolo a rotolo)

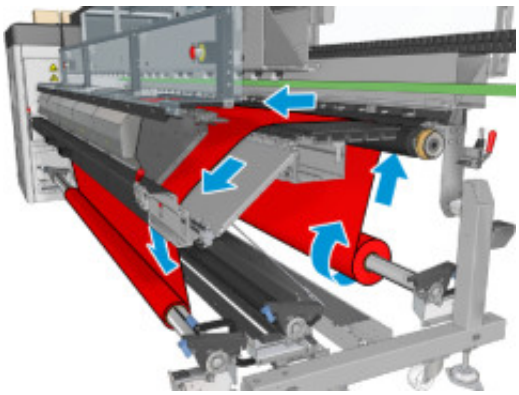


Il rotolo del supporto di stampa è montato sul mandrino di alimentazione (singolo o doppio) e verrà raccolto sul mandrino di riavvolgimento. Il supporto di stampa passa attraverso il mandrino di alimentazione (1) sul rullo principale (2), quindi scorre sulla piastra (3), sui deviatori frontali (4) fino ad arrivare al mandrino di riavvolgimento (5).



L'illustrazione sopra riportata mostra il supporto di stampa caricato con la facciata stampata verso l'esterno su entrambi i rotoli di input e di output. È anche possibile caricare il supporto di stampa con la facciata stampata verso l'interno su uno dei due rotoli o su entrambi, nel qual caso il mandrino ruoterà nella direzione

opposta. La stampante richiede di specificare la direzione di avvolgimento qualora non riesca a rilevarla automaticamente.



Ognuno dei rulli dispone di un proprio motore. Questi motori hanno la funzione di mantenere in tensione il supporto di stampa. A livello di piastra viene esercitata un'aspirazione per mantenere piatto il supporto di stampa. Il supporto di stampa viene trainato in avanti dal motore del rullo di avanzamento, sul quale è presente un meccanismo di aggancio che impedisce al supporto di stampa di scivolare.

Prima di caricare un rotolo nella stampante, è necessario avere un rotolo caricato su un mandrino (il rotolo di input) e una bobina vuota caricata sull'altro (il rotolo di output). Vedere Caricamento di un rotolo sul mandrino a pagina 47.

NOTA: Per il rotolo di output, utilizzare un'unica bobina vuota della stessa lunghezza della bobina di input. Non posizionare due o più bobine più corte sullo stesso mandrino, in quanto potrebbero verificarsi problemi di avanzamento del supporto di stampa.

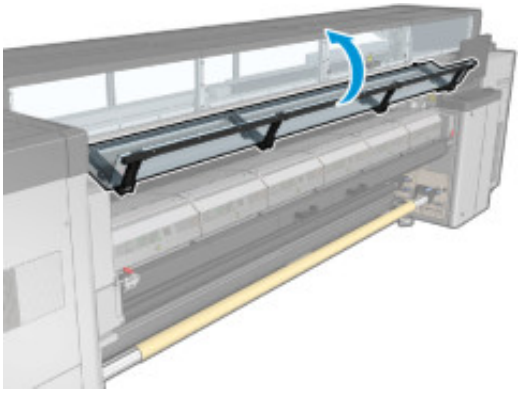
SUGGERIMENTO: Il mandrino e il rotolo di supporto di stampa possono essere pesanti. Si consiglia di utilizzare un elevatore a forca o altra attrezzatura per collocarli in posizione; in caso contrario, sollevare un'estremità alla volta.

1. Accedere al server di stampa interno e selezionare **Caricamento/rimozione supporto di stampa**, quindi selezionare la configurazione corretta.
2. Nel server di stampa interno, scegliere il tipo di supporto caricato dall'elenco dei tipi di supporti di stampa.
3. Se sono installati i supporti dei bordi, rimuoverli dalla piastra di stampa in modo che non intralcino il caricamento del supporto di stampa.

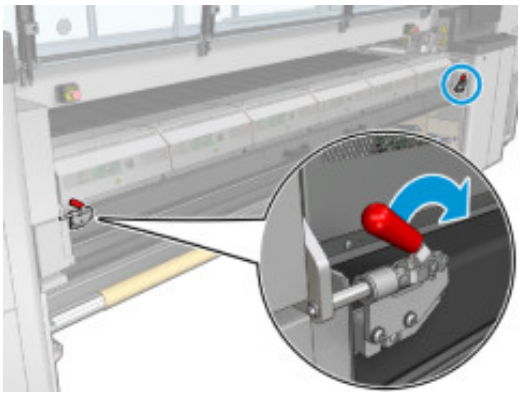
   ATTENZIONE: Se il supporto di stampa viene caricato sopra ai supporti dei bordi, le testine di stampa e il carrello possono rimanere gravemente danneggiati.
4. Portare il nuovo rotolo sul suo mandrino sul retro della stampante, con l'estremità graduata del mandrino sulla sinistra.
5. Posare le estremità del mandrino sulle superfici presenti sul retro della stampante; cuscinetti in plastica vengono forniti per assorbire l'impatto.
6. Seguendo lo stesso metodo, caricare il mandrino con la bobina vuota nella parte frontale della stampante. In questo caso, l'estremità graduata del mandrino dovrebbe essere a destra.
7. Tutti i supporti di stampa possono essere caricati attenendosi alla procedura di caricamento manuale (di seguito). Tuttavia, potrebbe essere più semplice utilizzare la procedura di caricamento assistita se il supporto di stampa è flessibile o largo.

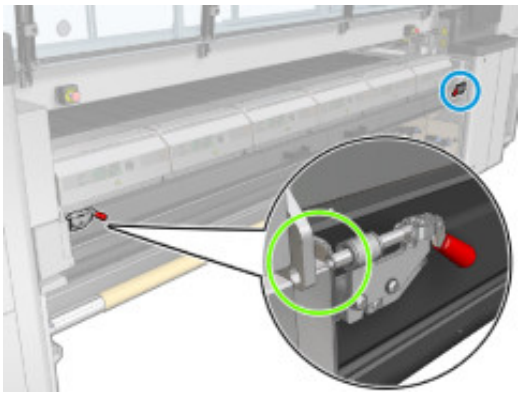
Caricamento assistito

1. Aprire lo sportello anteriore.

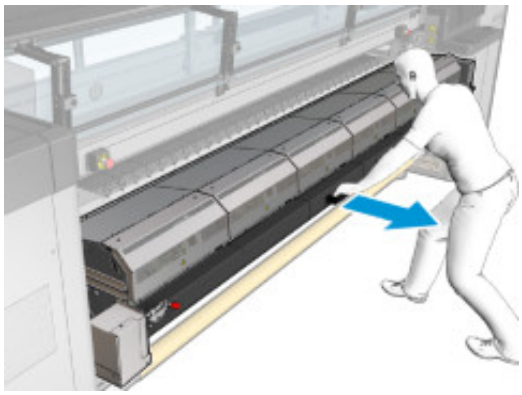


2. Aprire i fermi del modulo di essiccazione.

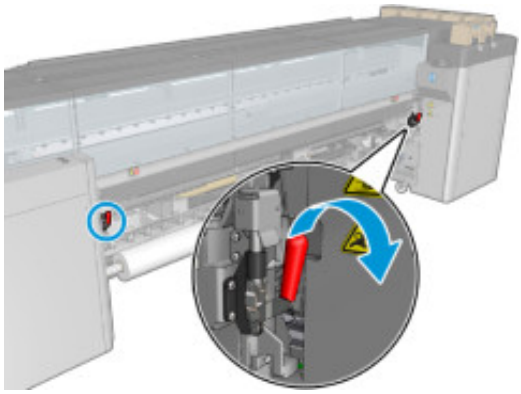


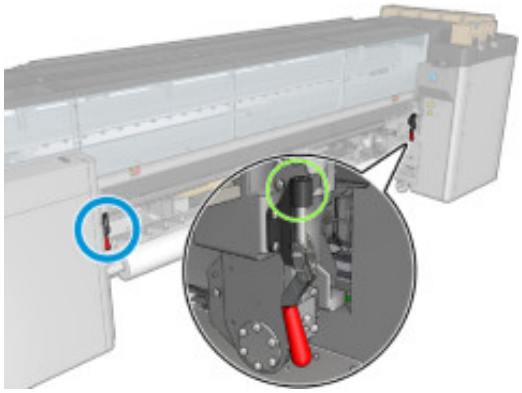


3. Aprire il modulo di essiccazione.



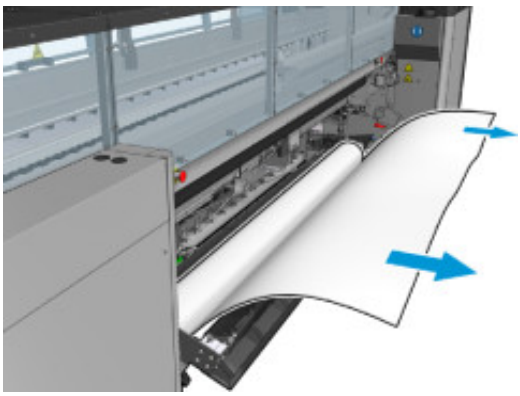
4. Aprire i fermi del tavolo di caricamento.



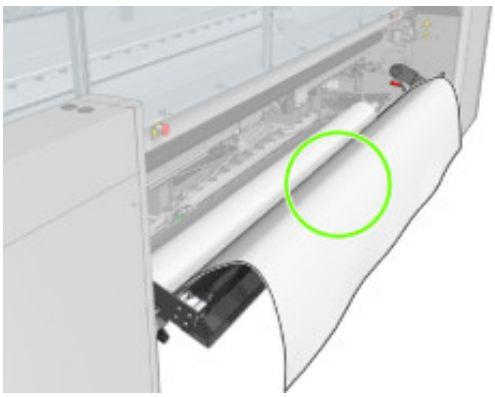


5. Aprire il tavolo di caricamento.

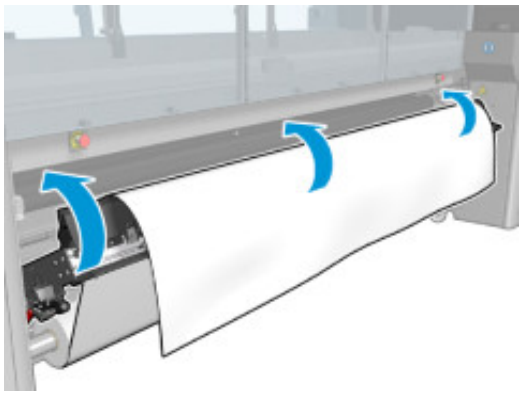
6. Srotolare un pezzo di supporto di stampa.



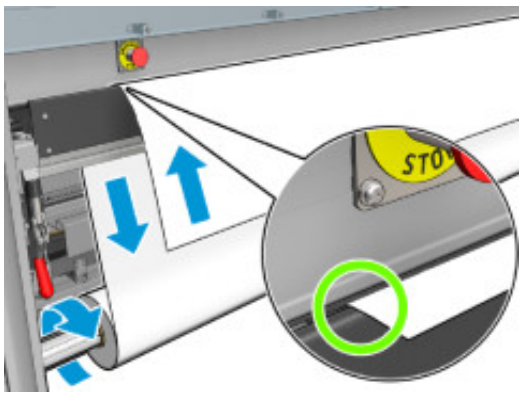
7. Collocarlo sul tavolo di caricamento.



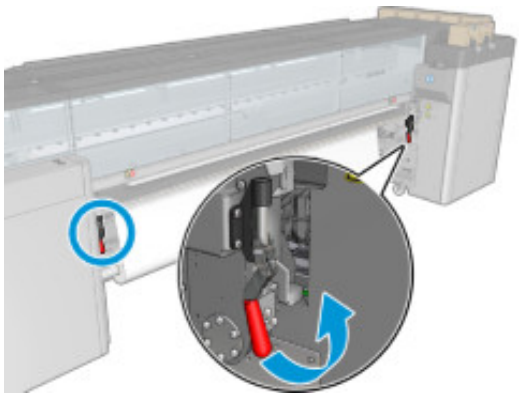
8. Chiudere il tavolo di caricamento.



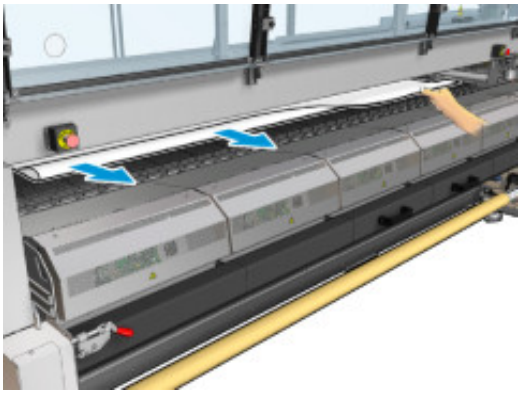
9. Riavvolgere il supporto di stampa manualmente finché il bordo di entrata si trova vicino ai rulli di presa.

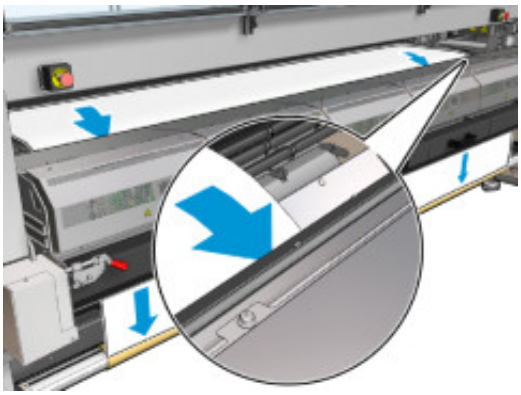


10. Chiudere i fermi del tavolo di caricamento.



11. Accedere al server di stampa interno e utilizzare il pulsante blu per far avanzare il supporto di stampa fino al mandrino di riavvolgimento. Accertarsi che il supporto di stampa avanzi liberamente e che non venga bloccato da eventuali ostruzioni. Se necessario, intervenire manualmente per far avanzare il supporto di stampa attraverso lo slot del modulo di essiccazione.

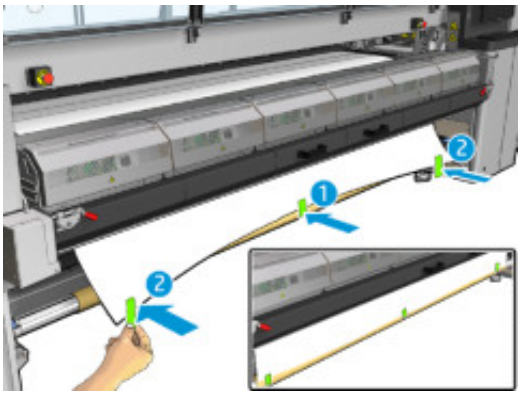




12. Aprire il tavolo di caricamento.

13. Allineare il supporto di stampa controllando che il suo bordo sia nella stessa posizione sui mandrini di alimentazione e di riavvolgimento. Questa operazione può essere effettuata utilizzando gli indicatori sui mandrini oppure misurando la distanza tra il bordo destro e la piastra laterale.

14. Quando il supporto di stampa è ben teso e piatto (senza pieghe né protuberanze), fissarlo alla bobina vuota con il nastro adesivo. Fissarlo prima al centro e poi sui lati sinistro e destro, assicurandosi di non tirarlo eccessivamente o di lasciarlo arricciato.



15. Se si utilizzano i supporti dei bordi, collocarli in posizione e fissarli nella parte anteriore.

16. Chiudere il modulo di essiccazione e i fermi, quindi lo sportello anteriore.
17. Se si utilizzano i supporti dei bordi, fissarli sul retro.
18. Chiudere il tavolo di caricamento e i fermi.
19. Accedere al server di stampa interno e premere il pulsante **Fine**. La stampante ruota entrambi i rotoli per controllarne i diametri e controlla anche la larghezza del rotolo, la direzione di avvolgimento, l'aspirazione e la calibrazione di avanzamento del supporto di stampa (questa operazione richiede circa un minuto).

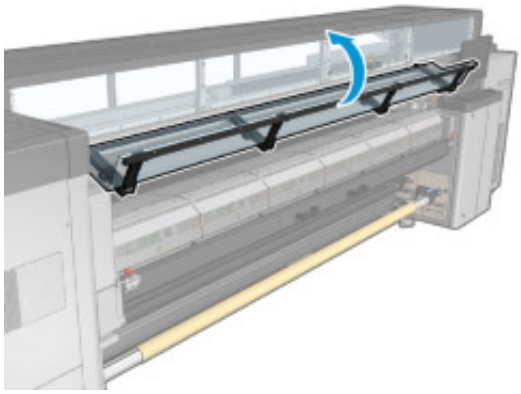
NOTA: Le dimensioni del rotolo vengono visualizzate nella parte inferiore dello schermo; per modificarle, fare clic su **Modifica impostazioni supporto di stampa**.

NOTA: Alcuni supporti di stampa, quali i supporti trasparenti, non possono essere controllati in questo modo dalla stampante. In questi casi, verrà richiesto di specificare manualmente i valori nei campi Bordo sinistro e Larghezza del server di stampa interno. Utilizzare il righello sul mandrino per controllare questi valori.

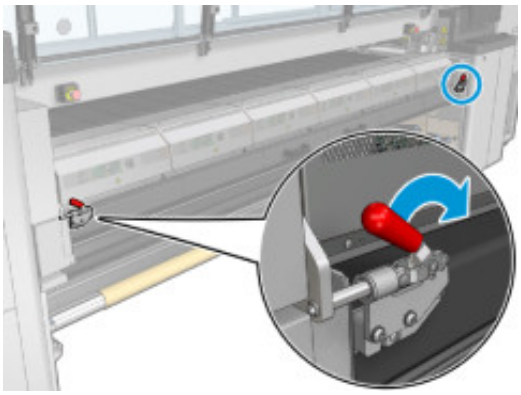
20. A questo punto, è possibile che venga visualizzato un avviso relativo al monitoraggio dell'avanzamento del supporto di stampa. Per ulteriori informazioni su quando è consigliabile disattivare il monitoraggio automatico, vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143.
21. Per ulteriori informazioni su quando è consigliabile modificare la posizione dell'asse del carrello, vedere Suggerimenti relativi al supporto di stampa a pagina 29.

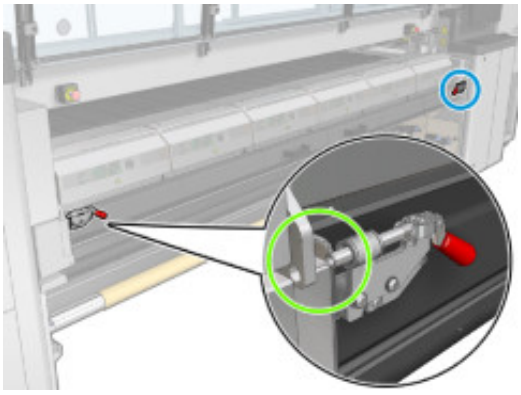
Caricamento manuale

1. Utilizzare il server di stampa interno per alzare l'asse del carrello nella sua posizione di caricamento.
2. Aprire lo sportello anteriore.

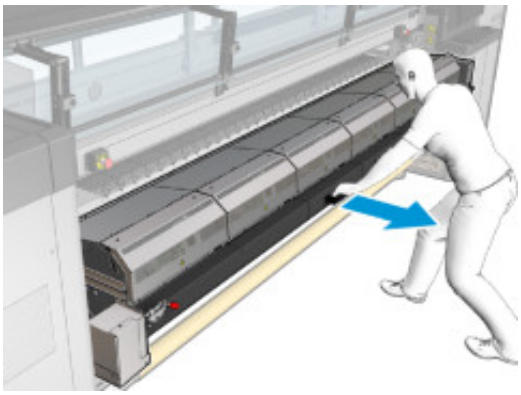


3. Aprire i fermi del modulo di essiccazione.

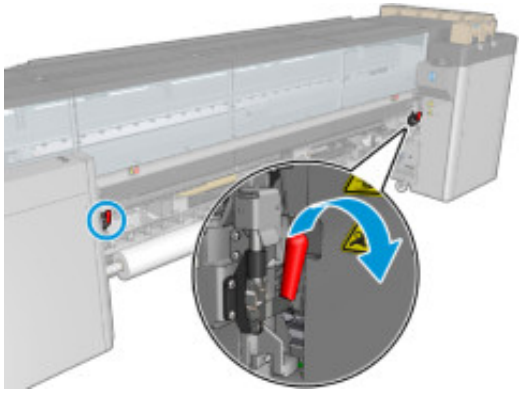


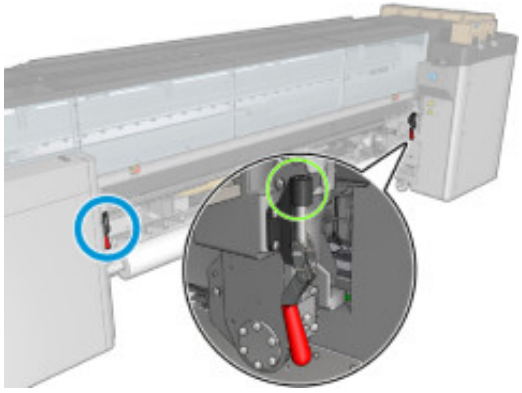


4. Aprire il modulo di essiccazione.



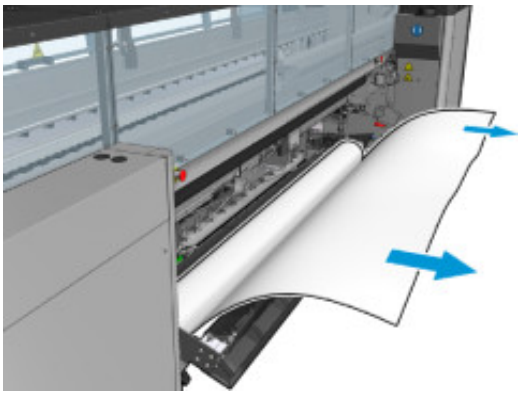
5. Aprire i fermi del tavolo di caricamento.



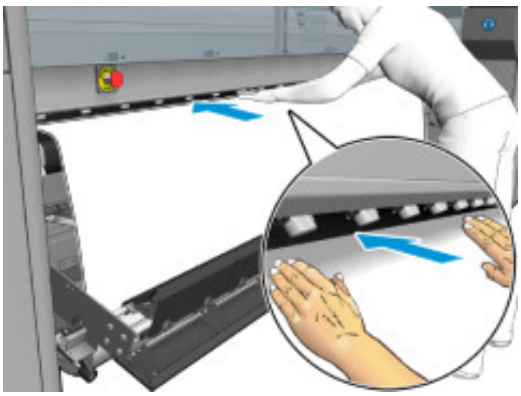


6. Aprire il tavolo di caricamento.

7. Srotolare un pezzo di supporto di stampa.



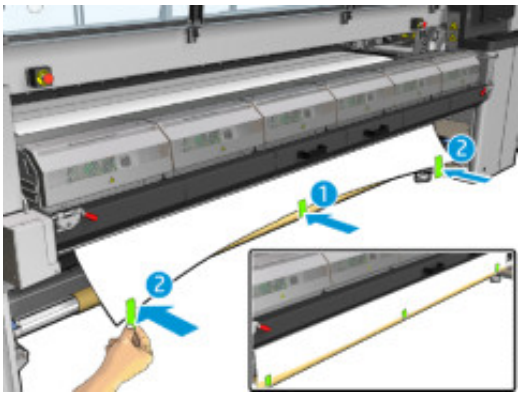
8. Collocarlo nell'area di stampa.



9. Spingere il supporto di stampa attraverso la stampante fino al mandrino di riavvolgimento.

10. Allineare il supporto di stampa controllando che il suo bordo sia nella stessa posizione sui mandrini di alimentazione e di riavvolgimento. Questa operazione può essere effettuata utilizzando gli indicatori sui mandrini oppure misurando la distanza tra il bordo destro e la piastra laterale.

11. Quando il supporto di stampa è ben teso e piatto (senza pieghe né protuberanze), fissarlo alla bobina vuota con il nastro adesivo. Fissarlo prima al centro e poi sui lati sinistro e destro, assicurandosi di non tirarlo eccessivamente o di lasciarlo arricciato.



12. Se si utilizzano i supporti dei bordi, collocarli in posizione e fissarli nella parte anteriore.

13. Chiudere lo sportello anteriore e il modulo di essiccazione.

14. Se si utilizzano i supporti dei bordi, fissarli sul retro.

15. Chiudere il tavolo di caricamento.

16. Utilizzare il server di stampa interno per abbassare l'asse del carrello nella posizione di stampa.

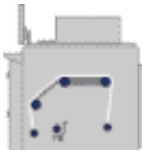
17. Accedere al server di stampa interno e premere il pulsante **Fine**. La stampante ruota entrambi i rotoli per controllarne i diametri e controlla anche la larghezza del rotolo, la direzione di avvolgimento, l'aspirazione e la calibrazione di avanzamento del supporto di stampa (questa operazione richiede circa un minuto).

NOTA: Alcuni supporti di stampa, quali i supporti trasparenti, non possono essere controllati in questo modo dalla stampante. In questi casi, verrà richiesto di specificare manualmente i valori nei campi Bordo sinistro e Larghezza del server di stampa interno. Utilizzare il righello sul mandrino per controllare questi valori.

18. A questo punto, è possibile che venga visualizzato un avviso relativo al monitoraggio dell'avanzamento del supporto di stampa. Per ulteriori informazioni su quando è consigliabile disattivare il monitoraggio automatico, vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143.

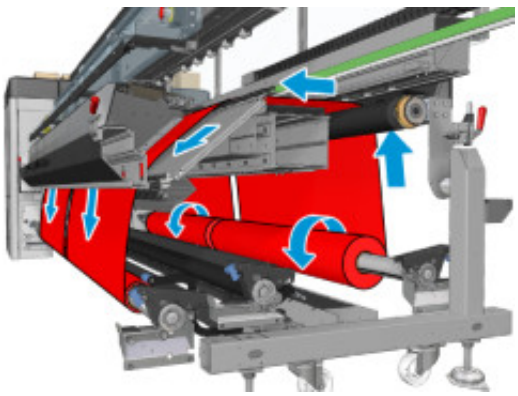
La stampante è ora pronta a stampare.

Caricamento di un rotolo (configurazione da doppio rotolo a rotolo)

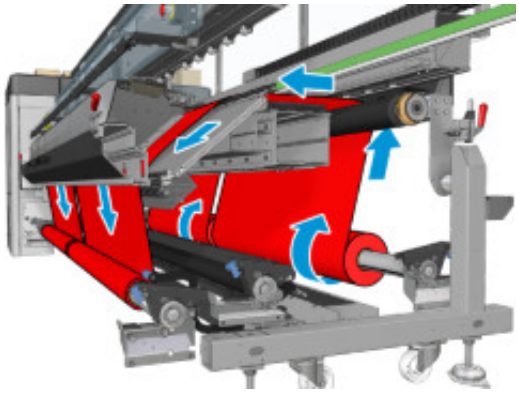


I due rotoli del supporto di stampa sono montati sul mandrino a doppio rotolo posteriore e saranno raccolti sul mandrino a doppio rotolo anteriore. Il supporto di stampa passa dal mandrino di alimentazione sopra il rullo principale, scorre sulla piastra e sui deviatori anteriori fino al mandrino di riavvolgimento.

NOTA: Quando si utilizzano due rotoli, si consiglia di utilizzare la configurazione da rotolo a rotolo per ottenere prestazioni ottimali.

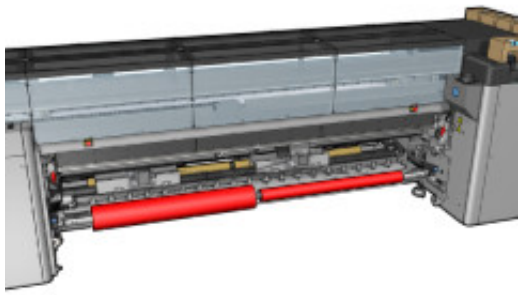


È possibile caricare il supporto di stampa con la facciata stampata verso l'interno o l'esterno sul mandrino, nel qual caso il mandrino ruoterà nella direzione opposta. La stampante richiede di specificare la direzione di avvolgimento qualora non riesca a rilevarla automaticamente.



Prima di caricare i due rotoli nella stampante, è necessario che entrambi i rotoli siano caricati sul mandrino a doppio rotolo posteriore e due anime vuote siano caricate sul mandrino a doppio rotolo anteriore. Vedere Caricamento di un rotolo sul mandrino a pagina 47.

Se i rotoli hanno lunghezze diverse, quello più lungo deve essere posizionato a destra rispetto alla parte anteriore della stampante o a sinistra rispetto alla parte posteriore. In questo modo, quando i rotoli più corti si esauriscono, è possibile continuare a stampare con l'altro rotolo.



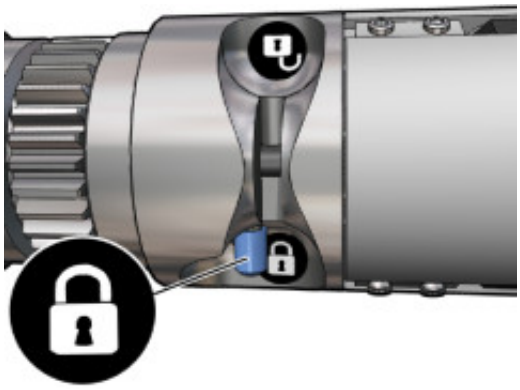
NOTA: Quando un rotolo si esaurisce, è necessario bloccare il differenziale al centro del mandrino utilizzando la leva sulla sinistra.

1. Accedere al server di stampa interno e selezionare **Caricamento/rimozione supporto di stampa**, quindi selezionare la configurazione corretta.
2. Nel server di stampa interno, scegliere il tipo di supporto caricato dall'elenco dei tipi di supporti di stampa.
3. Se sono installati i supporti dei bordi, rimuoverli dalla piastra di stampa in modo che non intralcino il caricamento del supporto di stampa.

   ATTENZIONE: Se il supporto di stampa viene caricato sopra ai supporti dei bordi, le testine di stampa e il carrello possono rimanere gravemente danneggiati.
4. Se si desidera utilizzare i supporti centrali per il doppio rotolo, installarli ora sia per i mandrini di alimentazione che di riavvolgimento, quindi spostarli nelle posizioni calibrate per fare in modo che il supporto di stampa venga trasferito al mandrino e avvolto correttamente.

   ATTENZIONE: La posizione calibrata deve essere impostata attenendosi alle istruzioni fornite con l'accessorio. Una posizione errata potrebbe causare l'arresto del carrello (vedere Sul supporto di stampa sono presenti arricciature e macchie di inchiostro a pagina 305).

5. Durante il caricamento è possibile agevolare l'operazione bloccando i differenziali sui rulli di input e di output.



6. Portare i nuovi rotoli sul mandrino sul retro della stampante, con l'estremità graduata del mandrino sulla sinistra.
7. Posare le estremità del mandrino sulle superfici presenti sul retro della stampante; cuscinetti in plastica vengono forniti per assorbire l'impatto.
8. Seguendo lo stesso metodo, caricare il mandrino con le bobine vuote nella parte frontale della stampante. In questo caso, l'estremità graduata del mandrino dovrebbe essere a destra.

Caricamento manuale

NOTA: Il caricamento assistito non è consigliato in una configurazione a doppio rotolo.

1. Utilizzare il server di stampa interno per alzare l'asse del carrello nella sua posizione di caricamento.
2. Aprire lo sportello anteriore e il modulo di essiccazione.
3. Aprire il tavolo di caricamento.
4. Sbloccare il differenziale del mandrino di alimentazione.
5. Svolgere un pezzo di supporto di stampa dal primo rotolo di alimentazione e collocarlo nell'area di stampa.
6. Spingere il supporto di stampa del primo rotolo attraverso la stampante fino al mandrino di riavvolgimento.
7. Svolgere un pezzo di supporto di stampa dal secondo rotolo di alimentazione e collocarlo nell'area di stampa.
8. Spingere il supporto di stampa del secondo rotolo attraverso la stampante fino al mandrino di riavvolgimento.

9. Allineare il supporto di stampa controllando che il suo bordo sia nella stessa posizione sui mandrini di alimentazione e di riavvolgimento. Questa operazione può essere effettuata utilizzando gli indicatori sui mandrini oppure misurando la distanza tra il bordo destro e la piastra laterale.

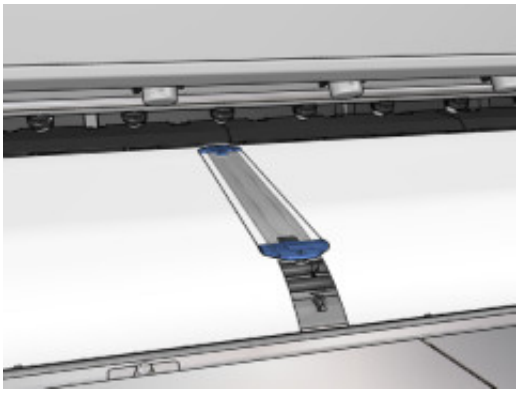
NOTA: Si consiglia di allineare i bordi di entrambi i rotoli in base alle linee su entrambi i lati del segno centrale del mandrino.

NOTA: Il sensore di avanzamento del supporto di stampa deve essere coperto dal supporto (da 252 a 310 cm sul righello).

10. Quando il supporto di stampa è ben teso e piatto (senza pieghe né protuberanze), fissarlo a ciascuna bobina vuota con il nastro adesivo. Fissarlo prima al centro e poi sui lati sinistro e destro, assicurandosi di non tirarlo eccessivamente o di lasciarlo arricciato.

11. Se si utilizzano i supporti dei bordi, collocarne in posizione tre o quattro e fissarli nella parte anteriore.

SUGGERIMENTO: Durante l'allineamento dei bordi dei rotoli con i segni sul mandrino a doppio rotolo, il supporto dei bordi centrale (se necessario) viene condiviso da entrambi i rotoli. Se si posizionano i rotoli in modo diverso e si utilizzano i supporti dai bordi, tenere conto della distanza necessaria per questi ultimi.

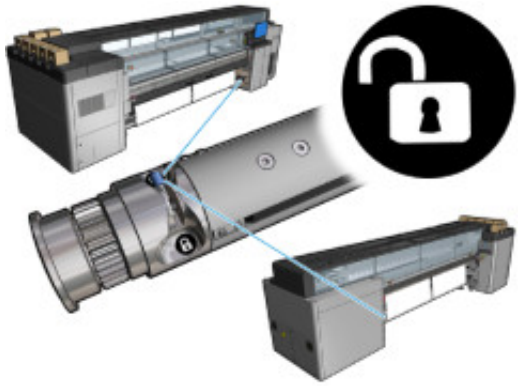


12. Chiudere lo sportello anteriore e il modulo di essiccazione.

13. Se si utilizzano i supporti dei bordi, fissarli sul retro.

14. Chiudere il tavolo di caricamento.

15. Assicurarsi che i differenziali del mandrino siano sbloccati.



16. Utilizzare il server di stampa interno per abbassare l'asse del carrello nella posizione di stampa.

17. Accedere al server di stampa interno e premere il pulsante **Fine**. La stampante ruota i rotoli per controllarne i diametri e controlla anche la larghezza del rotolo, la direzione di avvolgimento, l'aspirazione e la calibrazione di avanzamento del supporto di stampa (questa operazione richiede circa un minuto).

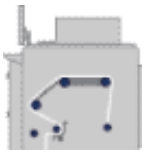
NOTA: Alcuni supporti di stampa, quali i supporti trasparenti, non possono essere controllati in questo modo dalla stampante. In questi casi, verrà richiesto di specificare manualmente i valori nei campi Bordo sinistro e Larghezza del server di stampa interno. Utilizzare il righello sul mandrino per controllare questi valori.

18. A questo punto, è possibile che venga visualizzato un avviso relativo al monitoraggio dell'avanzamento del supporto di stampa. Per ulteriori informazioni su quando è consigliabile disattivare il monitoraggio automatico, vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143.

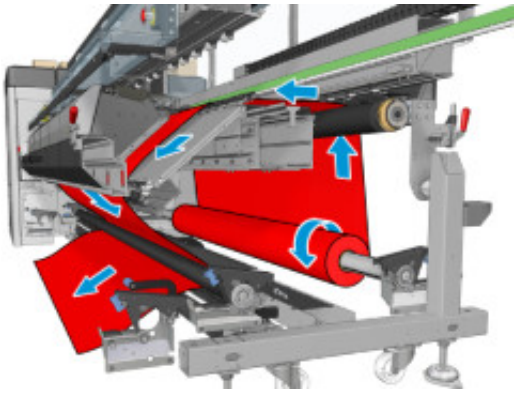
19. Per ulteriori informazioni su quando è consigliabile modificare la posizione dell'asse del carrello, vedere Suggerimenti relativi al supporto di stampa a pagina 29.

La stampante è ora pronta a stampare.

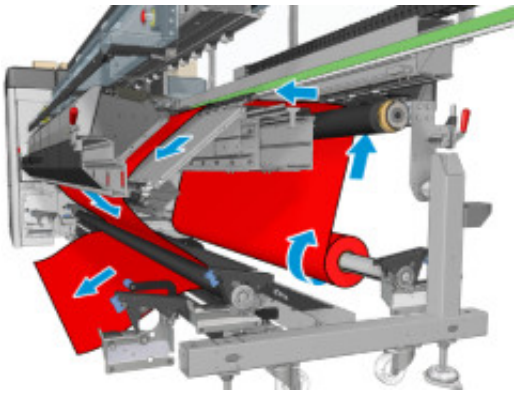
Caricamento di un rotolo (configurazione da rotolo a caduta libera)



Il supporto di stampa è montato sul mandrino di alimentazione e, una volta stampato, verrà depositato sul pavimento davanti alla stampante. Il supporto di stampa passa dal mandrino di alimentazione (1) sul rullo principale (3), quindi scorre sulla piastra, sui deviatori anteriori (5) e sul rullo di tensione (7) fino al pavimento.



È possibile caricare il supporto di stampa con la facciata stampata verso l'interno o l'esterno sul mandrino, nel qual caso il mandrino ruoterà nella direzione opposta. La stampante richiede di specificare la direzione di avvolgimento qualora non riesca a rilevarla automaticamente.

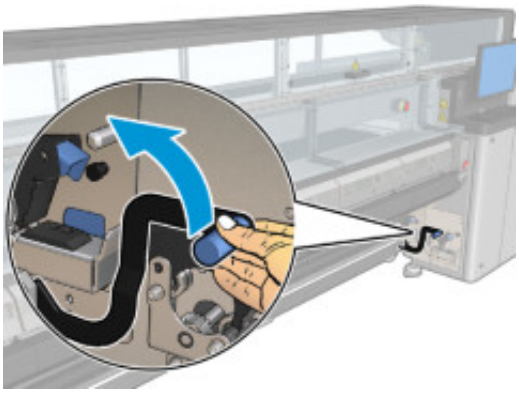


Prima di caricare un rotolo nella stampante, è necessario che un rotolo sia caricato sul mandrino di input. Vedere Caricamento di un rotolo sul mandrino a pagina 47.

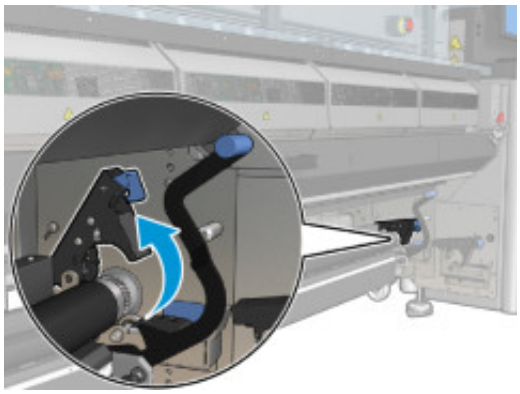
SUGGERIMENTO: Lo stesso mandrino è alquanto pesante e un rotolo di supporto di stampa può essere molto più pesante. Si consiglia di utilizzare un elevatore a forca o altra attrezzatura per collocarli in posizione; in caso contrario, sollevare un'estremità alla volta.

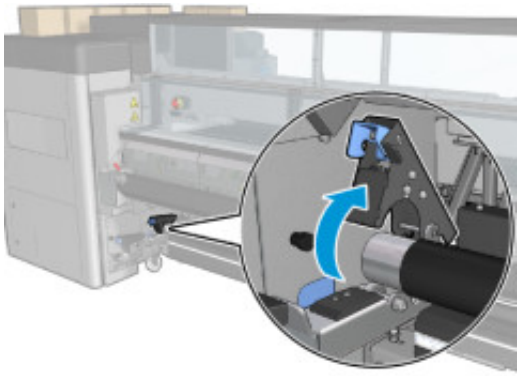
Per caricare il supporto di stampa, attenersi alla procedura utilizzata nella configurazione da rotolo a rotolo, salvo il fatto che il mandrino di riavvolgimento non è necessario.

1. Assicurarsi che la leva del rullo di tensione sia sollevata.

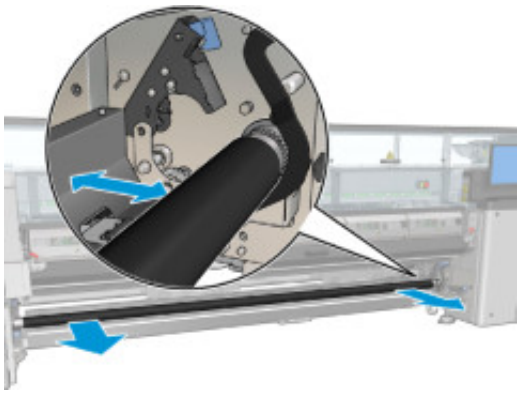


2. Sbloccare il rullo di tensione su entrambe le estremità.





3. Spostare il rullo verso la parte anteriore in modo da avere più spazio per infilare il supporto di stampa dietro il rullo.



4. Infilare il supporto e spingere il rullo verso l'interno, facendo attenzione a non inserire le dita tra il rotolo e la guida del supporto di stampa nera che si trova sotto e dietro.

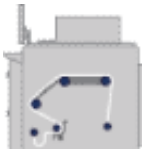
5. Chiudere i fermi su entrambi i lati.

6. Allineare il supporto di stampa controllando che il bordo si trovi nella stessa posizione sul mandrino di alimentazione e sul rullo di tensione. Questa operazione può essere effettuata utilizzando gli indicatori sul mandrino e sul rullo di tensione oppure misurando la distanza tra il bordo destro e la piastra laterale.

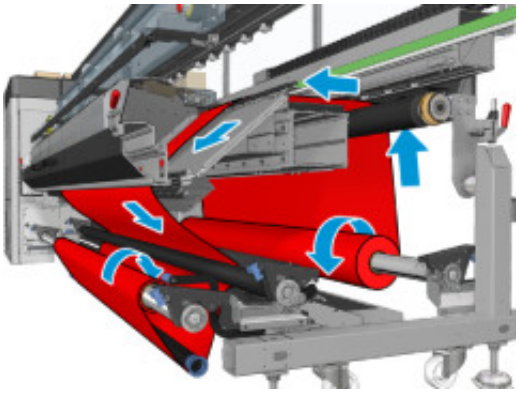
7. Verificare che il supporto di stampa sia ben teso e piatto (senza pieghe né protuberanze) e chiudere la leva del rullo di tensione.

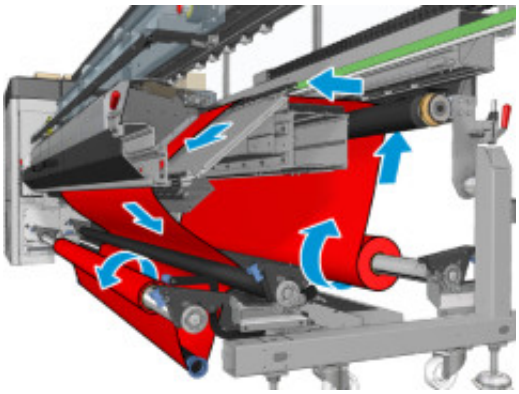
8. Accedere al server di stampa interno e premere il pulsante **Fine** come nella configurazione da rotolo a rotolo.

Caricamento di un rotolo (configurazione da rotolo a raccoglitore)



Questa configurazione è simile a quella da rotolo a caduta libera, ma con l'aggiunta di un rotolo di raccolta e di un peso tensore.





SUGGERIMENTO: Non provare a caricare o scaricare il raccoglitore durante la stampa.

Prima di avviare il caricamento del supporto di stampa, selezionare un peso tensore della lunghezza corretta per la larghezza del supporto. Vengono forniti i seguenti tubi in modo da poter comporre pesi tensori di molte lunghezze differenti.

- Un tubo da 152 mm
- Due tubi da 203 mm
- Un tubo da 305 mm
- Un tubo da 610 mm

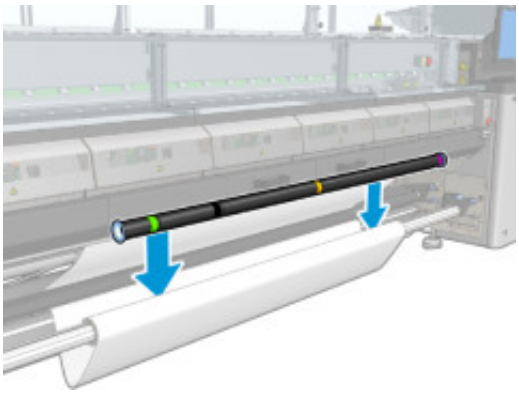
- Due tubi da 1067 mm
- Due flange terminali da posizionare a ciascuna estremità per evitare lo spostamento laterale del peso tensore durante la stampa

Ad esempio, è possibile comporre i seguenti pesi tensori.

- 914 mm: tubi da 610 mm e da 305 mm
- 1016 mm: tubi da 610 mm e due da 203 mm
- 1270 mm: tubi da 1067 mm e da 203 mm
- 1372 mm: tubi da 1067 mm e da 305 mm
- 1524 mm: tubi da 1067 mm, 305 mm e da 152 mm
- 1829 mm tubi da 1067 mm, 610 mm da 152 mm
- 1981 mm: tubi da 1067 mm, 610 mm e due tubi da 152 mm
- 2032 mm: tubi da 1067 mm, 610 mm, 203 mm e da 152 mm
- 2489 mm: due tubi da 1067 mm, 203 mm e da 152 mm
- 2642 mm: due tubi da 1067 mm, 305 mm e da 203 mm
- 3200 mm: due tubi da 1067 mm, 610 mm, 305 mm e da 152 mm

1. Seguire la procedura di caricamento completa per la configurazione da rotolo a caduta libera.
2. Caricare una bobina del supporto di stampa vuota sul mandrino di riavvolgimento. Per la stampa a due rotoli, caricare due bobine dello stesso diametro in un singolo mandrino. Si consiglia di non utilizzare un mandrino a due rotoli come raccoglitore.
3. Utilizzare i pulsanti del server di stampa interno per far avanzare il bordo iniziale del supporto di stampa fino alla bobina del raccoglitore.
4. Fissare saldamente il supporto di stampa affinché sia teso in modo uniforme, quindi fissare il bordo di entrata alla bobina con del nastro, prima al centro e poi sui lati. Non dovrebbero essere presenti arricciamenti o allentamenti sul supporto di stampa.
5. Utilizzare di nuovo i pulsanti del server di stampa interno per far avanzare il supporto in modo da creare un'insenatura tra il rullo di tensione e il raccoglitore.

6. Posizionare il peso tensore nell'insenatura del supporto di stampa.



NOTA: Il rilevamento dell'insenatura viene eseguito nella parte centrale della stampante; non mettere il piede o un altro oggetto sotto il raccoglitore al centro.

7. Accedere al server di stampa interno e premere il pulsante **Abilita raccoglitore**.

8. Selezionare la direzione di avvolgimento: **All'esterno** è la direzione consigliata in quanto consente un rotolo di riavvolgimento con un diametro massimo di 300 mm. Se si seleziona **All'interno**, il diametro del rotolo di riavvolgimento è limitato a 200 mm: con un rotolo più spesso, il peso tensore comincerebbe a toccare il rotolo.

NOTA: La direzione di avvolgimento non può essere modificata in modo diretto: il raccoglitore deve essere disattivato e riattivato.

9. Premere il pulsante **Fine**.

La stampante è ora pronta a stampare.

Stampa fronte-retro

Quando si seleziona l'opzione di stampa fronte-retro, durante il caricamento vengono visualizzate le istruzioni specifiche di tale tipo di stampa.

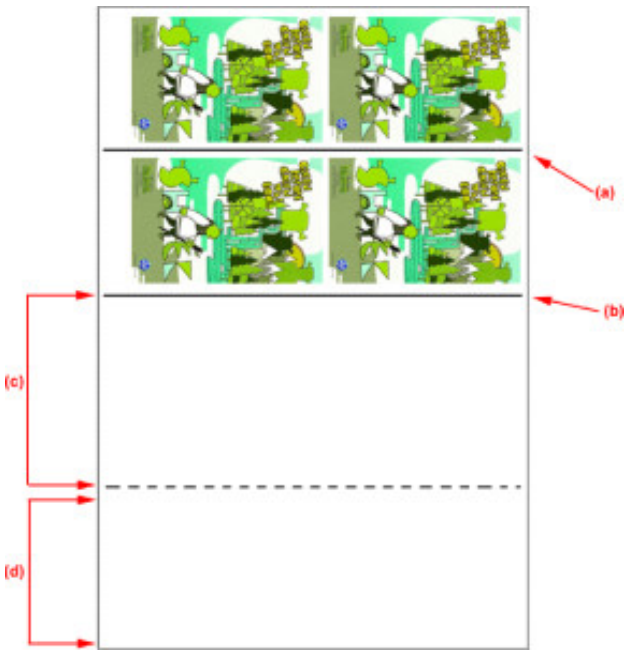
Si consiglia di utilizzare la configurazione da rotolo a rotolo per la stampa fronte-retro. Il doppio rotolo o il kit raccoglitore d'inchiostro non possono essere impiegati in attività di stampa fronte-retro.

Una stampa fronte-retro deve essere definita come una coppia di immagini.

- Il lato A sarà la prima immagine da stampare.
- Il lato B sarà la seconda immagine da stampare sul retro del lato A.

Sul lato A, dopo ogni riga di immagini, viene stampata automaticamente una linea nera continua denominata "linea di registrazione". (a) e (b) sotto. Queste linee di registrazione vengono utilizzate durante la stampa del lato B per ridurre al minimo eventuali errori di registrazione nella direzione del movimento del supporto di stampa.

Al termine della stampa di tutto il lato A, in genere vengono lasciati uno spazio bianco (c) per le calibrazioni (il supporto di stampa è già caldo) e uno spazio bianco (d) per il caricamento del supporto e la stampa del lato B. Tuttavia, questi spazi bianchi sono facoltativi e possono essere disattivati.



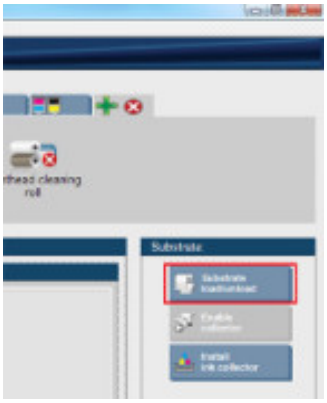
Lato A: Carica e stampa

1. Configurazione caricamento da rotolo a rotolo: vedere Caricamento di un rotolo (configurazione da rotolo a rotolo) a pagina 50.

NOTA: Né il doppio rotolo né il kit raccoglitore d'inchiostro possono essere impiegati in attività di stampa fronte-retro.

2. Definire le preferenze del lato A (vedere Fronte-retro a pagina 94) e selezionare il pulsante **Stampa**.

3. Prima di scaricare il supporto, selezionare il pulsante **Caricamento/rimozione supporto di stampa**, selezionare **Come rimuovere il lato A** e seguire le istruzioni visualizzate.

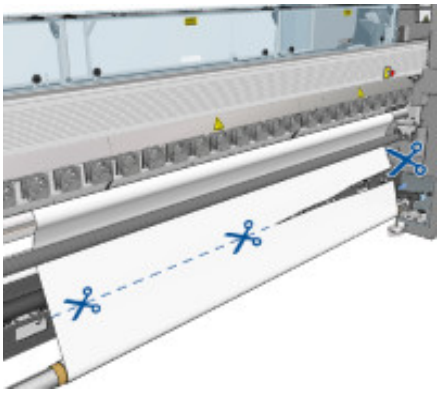


NOTA: è necessario definire i processi per la stampa fronte-retro, per i lati A e B. Queste informazioni sono disponibili durante la stampa di un processo in Proprietà di stampa.

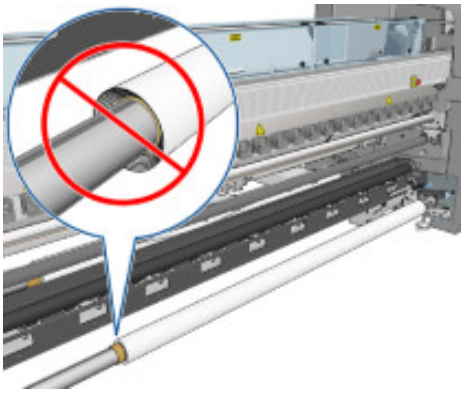
NOTA: La selezione delle caselle di controllo **Lato B: spazio di caricamento** e **Lato B: spazio di calibrazione** è consigliata; fare riferimento a Definizione di una stampa fronte-retro a pagina 95.

Lato A: Rimozione

1. Tagliare il supporto vicino al rotolo di alimentazione.

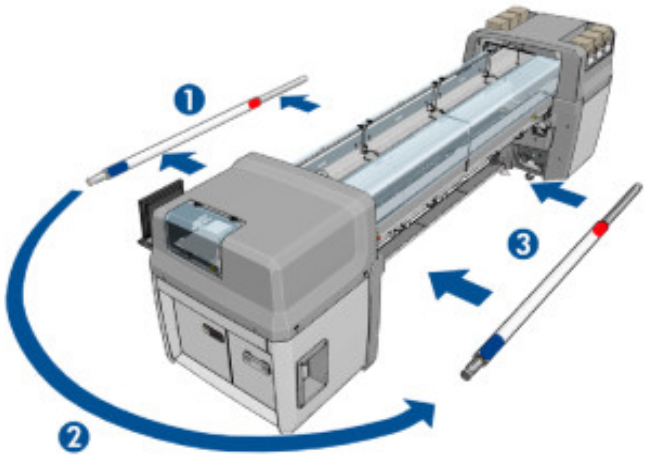


2. Raccogliere il supporto di stampa sul mandrino di riavvolgimento. Verificare che il supporto venga raccolto correttamente sul rullo per evitare che si incastri.



3. Rimuovere il rullo di input.

4. Rimuovere il rullo di output (1), portarlo sul lato di input mantenendo lo stesso orientamento (2) e installarlo in posizione input (3). **Mantenere lo stesso orientamento:** Bordo sinistro sempre a sinistra, come indicato in basso con i colori blu e rosso.

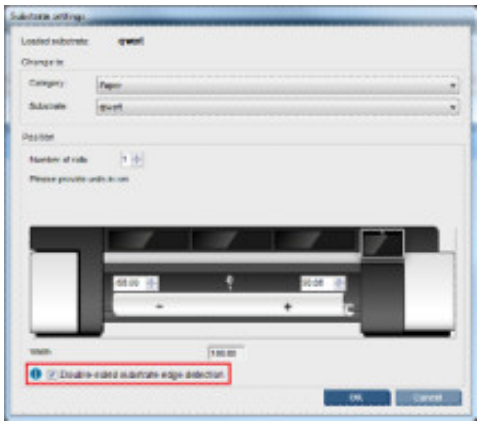


5. Al termine, fare clic su **Fine** nella finestra IPS per confermare.

Lato B: Carica e stampa

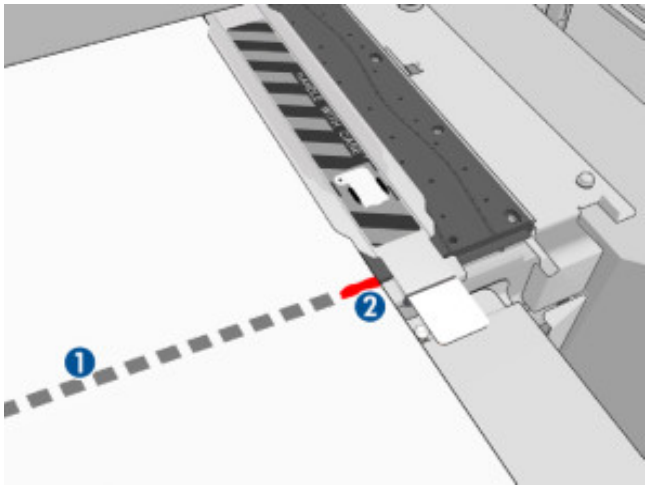
1. Configurazione caricamento da rotolo a rotolo: vedere Caricamento di un rotolo (configurazione da rotolo a rotolo) a pagina 50.

NOTA: Per impostazione predefinita, il bordo sinistro del supporto di stampa viene rilevato per ridurre al minimo gli errori di registrazione lungo l'asse di scansione, quando si stampa fronte-retro. Quando si stampa su supporti traslucidi o con bordi irregolari, è possibile disattivare questa opzione facendo clic su **Rilevamento del bordo del supporto**.

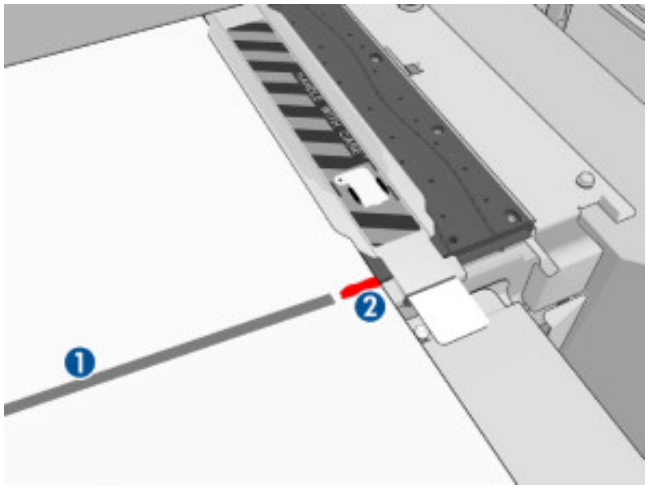


2. Allineare la linea di registrazione con l'inizio della piastra.

   - Se si è selezionato Lato B: spazio di calibrazione, allineare la linea tratteggiata.



- Allineare la linea di registrazione (linea continua).



NOTA: Per agevolare l'allineamento, si consiglia di tracciare un segno con una penna o una matita sulla linea di registrazione (1), ma sul lato B (2). **Non** utilizzare forbici per tracciare il segno, perché ciò potrebbe causare il contatto del supporto con le testine di stampa.

3. Definire il lato B (vedere Fronte-retro a pagina 94) e premere il pulsante **Stampa**.

NOTA: Prima di premere il pulsante **Stampa**, verificare che sia selezionato il lato corretto.

La stampante rileverà automaticamente la linea di registrazione e il lato B verrà posizionato per minimizzare gli errori di registrazione. Il rilevamento, che avviene automaticamente dopo l'individuazione di ciascuna riga, è seguito dall'applicazione dell'opportuna regolazione.

4. Rimuovere il rotolo.

Visualizzazione di informazioni sul supporto di stampa caricato

Le informazioni sul supporto di stampa caricato vengono visualizzate nella parte inferiore della schermata principale del server di stampa interno.

Per ulteriori informazioni, selezionare il menu **Supp. stampa**, quindi **Impostazioni**.

Rimozione di un rotolo

1. Verificare che la stampante non sia in funzione.
2. Nel server di stampa interno, selezionare il menu **Caricamento/rimozione supporto di stampa**.
3. Sollevare i fermi del tavolo di caricamento sul retro della stampante.
4. Se occorre sollevare l'asse del carrello, accedere al server di stampa interno e selezionare **Posizione asse carrello** > **Sposta su posizione caricamento supporto di stampa**. Il carrello verrà sollevato. Questo processo richiede circa due minuti.

SUGGERIMENTO: Questo passaggio è facoltativo. È possibile rimuovere alcuni supporti di stampa senza sollevare l'asse del carrello.

5. Una volta sollevato il carrello, tagliare il supporto di stampa.

   Solo per i supporti porosi, quando viene utilizzato il kit di raccolta dell'inchiostro (vedere Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro a pagina 36):

   a. Tagliare il supporto di stampa nella parte anteriore.

   b. Andare sul retro della stampante e tirare il supporto di stampa sopra il tavolo di caricamento.

   c. Tagliare di nuovo il supporto di stampa.
6. Avvolgere manualmente il supporto di stampa sul rotolo di riavvolgimento.
7. Aprire le levette frontali e rimuovere il rotolo di output dalla stampante.
8. Rimuovere il mandrino dal rotolo.
9. Riavvolgere manualmente il supporto di stampa sul rotolo di alimentazione.
10. Aprire le levette posteriori e rimuovere il rotolo di input dalla stampante.
11. Rimuovere il mandrino dal rotolo.

La stampante è ora pronta a ricevere nuovi rotoli di input e output.

Impostazioni predefinite del supporto di stampa

Ciascun tipo di supporto di stampa supportato ha caratteristiche proprie. Per ottenere una qualità di stampa ottimale, la stampante consente di modificare la modalità di stampa per ogni diverso tipo di supporto di stampa: ad esempio, alcuni tipi richiedono una maggiore quantità di inchiostro e altri un tempo di asciugatura ed essiccazione maggiore. È quindi importante fornire alla stampante una descrizione dei requisiti di ogni tipo supporto di stampa. Questa descrizione viene chiamata impostazione predefinita del supporto di stampa. La stampante viene fornita con le impostazioni predefinite per alcuni tipi di supporto di stampa specifici e anche con le impostazioni predefinite per alcuni tipi generici.

Tuttavia, poiché sarebbe poco pratico scorrere un elenco di tutti i tipi di supporti di stampa disponibili, la stampante contiene le impostazioni predefinite solo per i tipi di supporti di stampa di uso più frequente.

Per praticità, le impostazioni dei supporti di stampa di numerosi fornitori sono state raccolte all'indirizzo http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator. È possibile verificare la disponibilità dei supporti di stampa utilizzando l'applicazione HP Media Locator presente in tale sito.

Per installare una nuova impostazione predefinita del supporto di stampa che si è scaricata, andare al server di stampa interno e selezionare **Supporto di stampa** > **Gestione delle impostazioni predefinite** > **Importa etichetta**, quindi cercare il file **.oms** e fare clic su **Aggiorna**. È inoltre possibile esportare le impostazioni predefinite dei supporti di stampa utilizzando **Esporta etichetta**.

Utilizzo di un nuovo supporto di stampa

Ogni qualvolta si carica un nuovo tipo di supporto di stampa nella stampante, è necessario scegliere un'impostazione predefinita per il supporto.

1. Se nell'elenco non viene visualizzata un'impostazione predefinita specifica per tale supporto di stampa, controllare se è disponibile utilizzando lo strumento HP Media Solutions Locator (http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator). In alternativa, richiederla al rivenditore o al produttore del supporto di stampa.
2. Se non è disponibile alcuna impostazione predefinita specifica, provare a utilizzarne una generica della stessa categoria del supporto di stampa.
3. Se non si è soddisfatti dei risultati, utilizzare la procedura guidata di aggiunta di un nuovo supporto di stampa per creare una nuova impostazione predefinita. Vedere Creazione di una nuova impostazione predefinita con la procedura guidata Aggiungi nuovo supporto di stampa a pagina 77.
4. Per il controllo completo delle impostazioni predefinite, clonare un'impostazione predefinita generica (o quella ottenuta utilizzando la procedura guidata di aggiunta) e regolare le impostazioni manualmente. Vedere Modifica di un'impostazione predefinita del supporto di stampa a pagina 79. Questa operazione è riservata agli utenti avanzati.

Preparazione della stampante per il nuovo supporto di stampa

1. Quando possibile, assicurarsi che la stampante sia in un stato ottimale prima di creare una nuova impostazione predefinita: eseguire qualsiasi attività di manutenzione in sospeso, in particolare il controllo e l'allineamento delle testine di stampa.
2. Interrompere la coda di stampa e attendere che la stampante termini il processo di stampa corrente. Nessun processo di stampa deve essere inviato alla stampante fino a quando non è completata la nuova impostazione predefinita del supporto di stampa.
3. Caricare il nuovo supporto di stampa. Il processo di caricamento di un supporto di stampa nella stampante è stato progettato per essere completamente indipendente dal tipo di supporto di stampa. Durante il caricamento, seguire la procedura corretta e assicurarsi che la larghezza del rotolo sia specificata, automaticamente dalla stampante o manualmente. Per ottenere i migliori risultati possibili, non devono essere presenti differenze significative tra la larghezza specificata e quella effettiva del rotolo.

   NOTA: Si consiglia di utilizzare la configurazione da rotolo a rotolo durante la creazione di una nuova impostazione predefinita.

4. Scegliere una posizione di stampa dell'asse del carrello adatta: vedere Impostazione della posizione dell'asse del carrello a pagina 84.

Creazione di una nuova impostazione predefinita con la procedura guidata Aggiungi nuovo supporto di stampa

La procedura guidata di aggiunta di un nuovo supporto di stampa aiuta a configurare le impostazioni migliori per il supporto di stampa in uso. Innanzitutto, vengono richieste alcune informazioni sul supporto di stampa e l'uso che se ne intende fare, quindi vengono stampate alcune prove di stampa e viene chiesto di valutarle. Da queste informazioni, viene creata una nuova impostazione predefinita.

Per utilizzare la procedura guidata, assicurarsi innanzitutto che il nuovo supporto di stampa sia caricato con la configurazione da rotolo a rotolo, quindi andare al server di stampa interno, selezionare la scheda **Supporto di stampa**, quindi **Crea**.

Materiale

La prima domanda della procedura guidata è relativa al tipo di materiale del supporto di stampa.

- Nella categoria **Vinile autoadesivo** rientrano il vinile autoadesivo cast, calandrato, perforato, trasparente e riflettente.
- Nella categoria **Striscione in PVC** rientrano gli striscioni retroilluminati e con illuminazione anteriore, i supporti per striscioni scrim e scrimless, gli striscioni in rete mesh con liner, gli striscioni oscuranti, i teloni per camion, i teloni e i rivestimenti in PVC per pareti.
- Nella categoria **Carta** rientrano la carta trattata e non, la carta fotografica e realistica, la carta con retro azzurrato, la carta da parati, autoadesiva e i rivestimenti per pareti non tessuti.
- Nella categoria **Pellicole e striscioni in PP e PE** rientrano la pellicola in polipropilene (PP), la carta sintetica (ad esempio, Yupo), gli striscioni Tyvek, in PE o HDPE (polietilene).
- Nella categoria **Pellicola PET** rientrano le pellicole retro- e fronte-illuminabili in poliestere (PET), e le pellicole con retro grigio in poliestere (PET).
- Nella categoria **Tessuto** rientrano i materiali tessili in poliestere, gli striscioni in tessuto, gli sfondi, la rete mesh in tessuto con liner, i materiali tessili retro- e fronte-illuminabili, le canvas, le bandiere e il voile *, i tessuti in cotone, rivestimenti per parete in tessuto, il tessuto autoadesivo e i rivestimenti da parete tessuti.

Applicazione

La domanda successiva riguarda il modo in cui si intende utilizzare il supporto di stampa.

- **Frontlit** significa che il supporto di stampa è fronte-illuminabile.
- **Backlit** significa che il supporto è retro-illuminabile.

Caratteristica di ottimizzazione

Il passaggio successivo richiede se si desidera dare priorità alla velocità, alla qualità o a nessuna delle due caratteristiche.

- **Qualità:** si desidera ottenere la miglior qualità di stampa possibile.
- **Velocità di stampa:** si desidera che la stampa sia rapida.

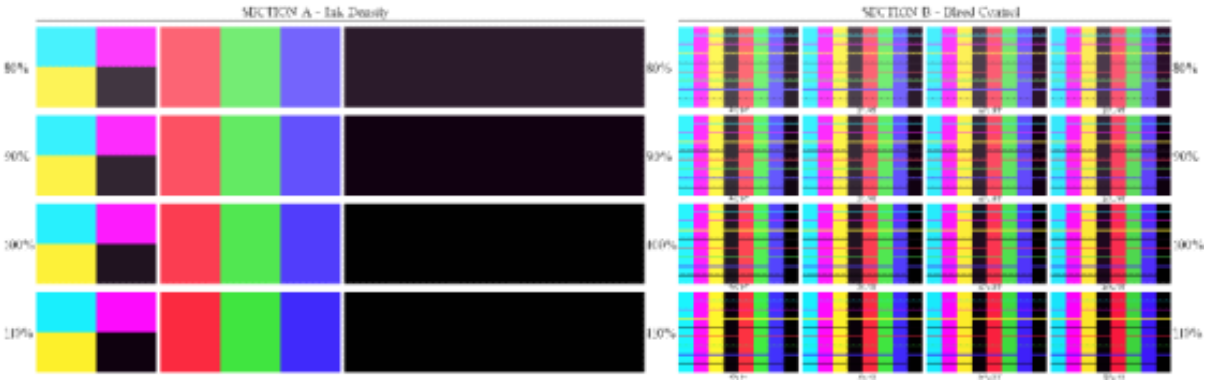
Test di stampa

A questo punto, la procedura guidata mostra le impostazioni proposte per la prima stampa di prova. Queste impostazioni vengono generate in base alle informazioni già fornite.

NOTA: Se si è un utente avanzato e le impostazioni consigliate non soddisfano le aspettative, è possibile selezionare **Impostazioni avanzate** in qualsiasi momento e apportare le modifiche manualmente. Tuttavia, per avere un'idea delle prestazioni generali del supporto di stampa, si consiglia di stampare la prima stampa di prova.

NOTA: Se si annulla la stampa di prova perché si riscontrano problemi con il supporto di stampa o di qualità della stampa, come ad esempio l'effetto banding, provare a modificare l'impostazione predefinita del supporto seguendo le linee guida riportate in Risoluzione dei problemi relativi al supporto di stampa a pagina 299 e Risoluzione dei problemi relativi alla qualità di stampa a pagina 314.

Dopo aver eseguito la stampa di prova, è necessario rispondere ad alcune domande su di essa.



La stampa presenta bande orizzontali a intervalli di densità di inchiostro diverse. Ci sono due sezioni diverse. La parte sinistra (sezione A) è incentrata sulla saturazione del colore e sulle prestazioni dell'essiccazione. La parte destra (sezione B) è incentrata sull'interazione di numerose densità di inchiostro con diversi livelli di ottimizzatore.

1. Iniziare dalla sezione A e verificare se ci sono bande completamente essiccate. A tal fine, utilizzare il campione a 4 colori nero. Se possibile, eseguire un test delle sbavature. Controllare se sono visibili eventuali difetti di essiccazione. Un possibile difetto di essiccazione è indicato dalla presenza di un pattern di puntini rotondi sulla stampa, dalla piastra perforata attraverso cui passa l'aria di essiccazione.

   Se si trova una densità d'inchiostro perfettamente essiccata, scegliere questa o una densità di inchiostro inferiore nell'apposito menu a discesa. Non selezionare mai una densità dell'inchiostro con difetti di essiccazione.

Se nessuna striscia di densità dell'inchiostro è completamente essiccata o se la densità dell'inchiostro preferita per l'applicazione non è essiccata, selezionare **NESSUNA** nel menu Densità dell'inchiostro. La procedura guidata genera quindi un'altra stampa di prova con impostazioni differenti.

2. Quando si è trovata una densità dell'inchiostro soddisfacente, è necessario selezionare la quantità ottimale di ottimizzatore corrispondente.

   All'interno della striscia di densità dell'inchiostro selezionata, esaminare la sezione B della stampa per stabilire la quantità di ottimizzatore ottimale. Osservare la sbavatura da colore a colore e le aree di riempimento uniformi. Se si rilevano prestazioni ottimali con diversi livelli di ottimizzatore, si consiglia di scegliere la quantità più bassa priva di difetti.

   Se non si trova una quantità di ottimizzatore dalle prestazioni soddisfacenti con la densità di inchiostro selezionata, osservare le densità di inchiostro adiacenti (solitamente inferiori, ma potrebbero essere più elevate in alcuni rari casi). Provare a cambiare la densità dell'inchiostro selezionata se è presente una combinazione priva di difetti. In tal caso, ricordarsi di modificare la densità dell'inchiostro nel menu a discesa.

3. Una volta individuata una buona combinazione di densità dell'inchiostro e ottimizzatore, fare clic su **Avanti** per aggiungere il supporto di stampa e la condizione di stampa appena selezionata. È possibile rinominare entrambi. In alcuni casi, vengono offerte diverse condizioni di stampa contemporaneamente. È possibile deselezionare le opzioni a cui non si è interessati.

4. Si consiglia di eseguire una calibrazione del colore subito dopo aver completato la procedura guidata per garantire che il processo di calibrazione sia in grado di gestire la densità dell'inchiostro selezionata.

5. La nuova impostazione predefinita è ora caricata nel server di stampa interno. È possibile stampare prove di stampa personalizzate o creare un profilo ICC con il software RIP.

SUGGERIMENTO: Se occorre fornire diverse condizioni di stampa o modificare quelle attualmente disponibili nella nuova impostazione predefinita, è possibile selezionare **Modifica** dal menu **Supporto di stampa**.

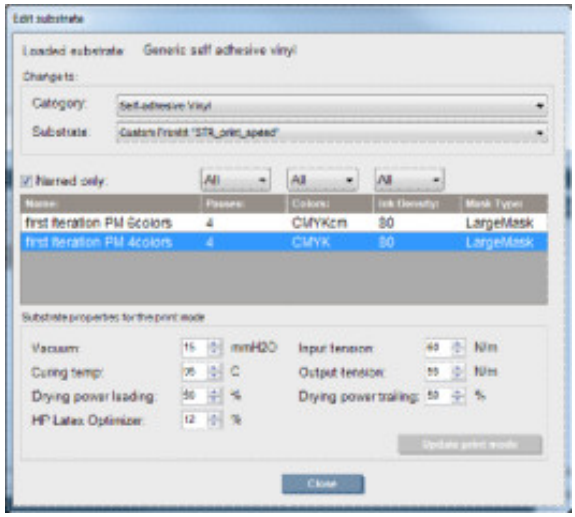
Modifica di un'impostazione predefinita del supporto di stampa

Diversi sono gli scopi della creazione di una nuova impostazione predefinita.

- È possibile assegnare un nome personalizzato a un particolare supporto di stampa.
- È possibile regolare l'impostazione predefinita in base alle caratteristiche precise del supporto di stampa.
- È possibile regolare l'impostazione predefinita in base all'utilizzo desiderato del supporto di stampa, che può variare dalla stampa di massima qualità alla produzione veloce.

Per modificare le caratteristiche tecniche di un tipo di supporto di stampa personalizzato, nel server di stampa interno selezionare **Supp. stampa** > **Modifica**. Ciò permette di modificare tutte le caratteristiche importanti dell'impostazione predefinita del supporto di stampa. Questa operazione è consigliata ai soli utenti avanzati.

NOTA: È possibile modificare solo le impostazioni predefinite che sono state create dall'utente. Le impostazioni predefinite fornite da HP non sono modificabili.



1. Nella parte superiore della finestra Modifica supporto di stampa, selezionare la categoria del supporto e il nome dell'impostazione predefinita del supporto che si desidera modificare.

NOTA: Le impostazioni predefinite generiche non possono essere modificate.

2. Nella parte centrale della finestra, selezionare il numero di passaggi, il numero di colori e la densità dell'inchiostro; inoltre, assegnare un nome alla combinazione per renderla visibile nella finestra di dialogo Stampa.

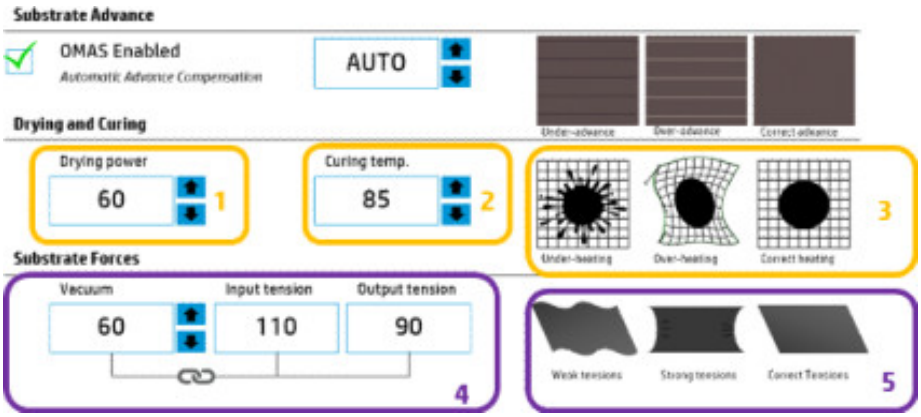
3. Nella parte inferiore della finestra, modificare le impostazioni per la combinazione denominata. Premere **Aggiorna modalità di stampa** se si desidera modificare una combinazione denominata già esistente.

Per ottenere un'impostazione predefinita altamente ottimizzata per uno scopo e un supporto di stampa specifici, è necessario regolare altre impostazioni ai fini della compensazione. Per ottenere un'impostazione predefinita bilanciata, si consiglia di utilizzare la procedura guidata Aggiungi nuovo supporto di stampa o un'impostazione predefinita generica.

Regolazioni istantanee

È possibile modificare le impostazioni del materiale in uso durante la stampa. Nella finestra principale del server di stampa interno, premere il pulsante **Regolazione di stampa**. Viene visualizzata una finestra di dialogo.

La finestra di dialogo è divisa in sezioni per l'avanzamento del supporto di stampa (vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143), le temperature di essiccazione e asciugatura, e la tensione del supporto.



1. Aumentare o diminuire la temperatura di asciugatura.
2. Aumentare o diminuire la temperatura di essiccazione.
3. Illustrazioni dei possibili effetti prodotti da calore insufficiente, eccessivo e corretto.
4. Aumentare o diminuire il livello di aspirazione. Le tensioni di input e output vengono regolate automaticamente a seconda del livello d'aspirazione.
5. Illustrazioni dei possibili effetti prodotti da tensione insufficiente, eccessiva e corretta.

Per applicare e salvare i valori, premere il pulsante **Applica** nella finestra di dialogo prima di procedere alla sua chiusura. Le nuove impostazioni vengono salvate per tale tipo di supporto di stampa per le stampe attuali e future. Non vengono applicate a tutti i tipi di supporti di stampa.

Ottimizzazione dell'impostazione predefinita per una velocità di stampa più elevata

Azione

Ridurre il numero di passaggi.

Possibili rischi e compensazioni

- **Rischio:** prestazioni d'essiccazione non ottimali.
  - **Compensazione 1:** consente di ridurre la densità dell'inchiostro di uno o due livelli per ogni livello in base a cui viene ridotto il numero di passaggi.

    Esempio: per la maggior parte dei materiali fronte-illuminabili, 6 passaggi 100% inchiostro > 4 passaggi 80% inchiostro > 3 passaggi 60% inchiostro.
  - **Compensazione 2:** consente di aumentare leggermente il flusso d'aria d'essiccazione per eliminare i difetti minori dell'essiccazione.
  - **Compensazione 3:** consente di aumentare la temperatura di essiccazione se si sceglie di non compensare con la densità dell'inchiostro.

    NOTA: Ciò è possibile solo con supporti che non presentano deformazioni termiche alle temperature più alte.
- **Rischio:** quando si riduce il numero di passaggi, soprattutto a 4 o meno, diventano visibili alcuni difetti, ad esempio grana e coalescenza. È possibile compensare fino a un certo punto con le seguenti impostazioni:

- **Compensazione 1:** consente di ridurre la densità dell'inchiostro come descritto sopra.
- **Compensazione 2:** consente di aumentare il livello dell'ottimizzatore a incrementi del 2% per ciascun livello in base a cui viene ridotto il numero di passaggi.

  Esempio: 6 passaggi 12% ottimizzatore > 4 passaggi 14% ottimizzatore.
- **Compensazione 3:** consente di aumentare la potenza della lampada di asciugatura a incrementi del 10% per ogni livello in base a cui viene ridotto il numero di passaggi.

  Esempio: 6 passaggi 50% potenza > 4 passaggi 60% potenza.

Ottimizzazione per una qualità di stampa ottimale e/o una gamma più ampia

Azioni

- Utilizzare un set di inchiostri a 6 colori.
- Aumentare il numero di passaggi.
- Aumentare la densità dell'inchiostro.

Considerazioni

- Un set di inchiostri a 6 colori consente transizioni lineari; utilizzare sempre questa opzione per una qualità di stampa ottimale.
- Utilizzare una modalità di stampa a 8 passaggi per una qualità di stampa ottimale sui supporti di stampa fronte-illuminabili.
- Utilizzare una modalità di stampa a 14 o 18 passaggi per una qualità di stampa ottimale sui supporti di stampa e tessuti retro-illuminabili.
- Quando si utilizza un elevato numero di passaggi, i supporti di stampa possono essere saturati oltre il 100% d'inchiostro (ad esempio: 130% illuminazione frontale, 300% retroilluminazione). Le densità di inchiostro più elevate possono aumentare la saturazione dei colori e della gamma cromatica e, nei materiali retro-illuminabili, l'opacità delle aree stampate.

NOTA: Ciò dipende largamente dal supporto di stampa.

Ottimizzazione del consumo di inchiostro

Azioni

- Ridurre la densità dell'inchiostro.
- Utilizzare un set di inchiostri a 4 colori.

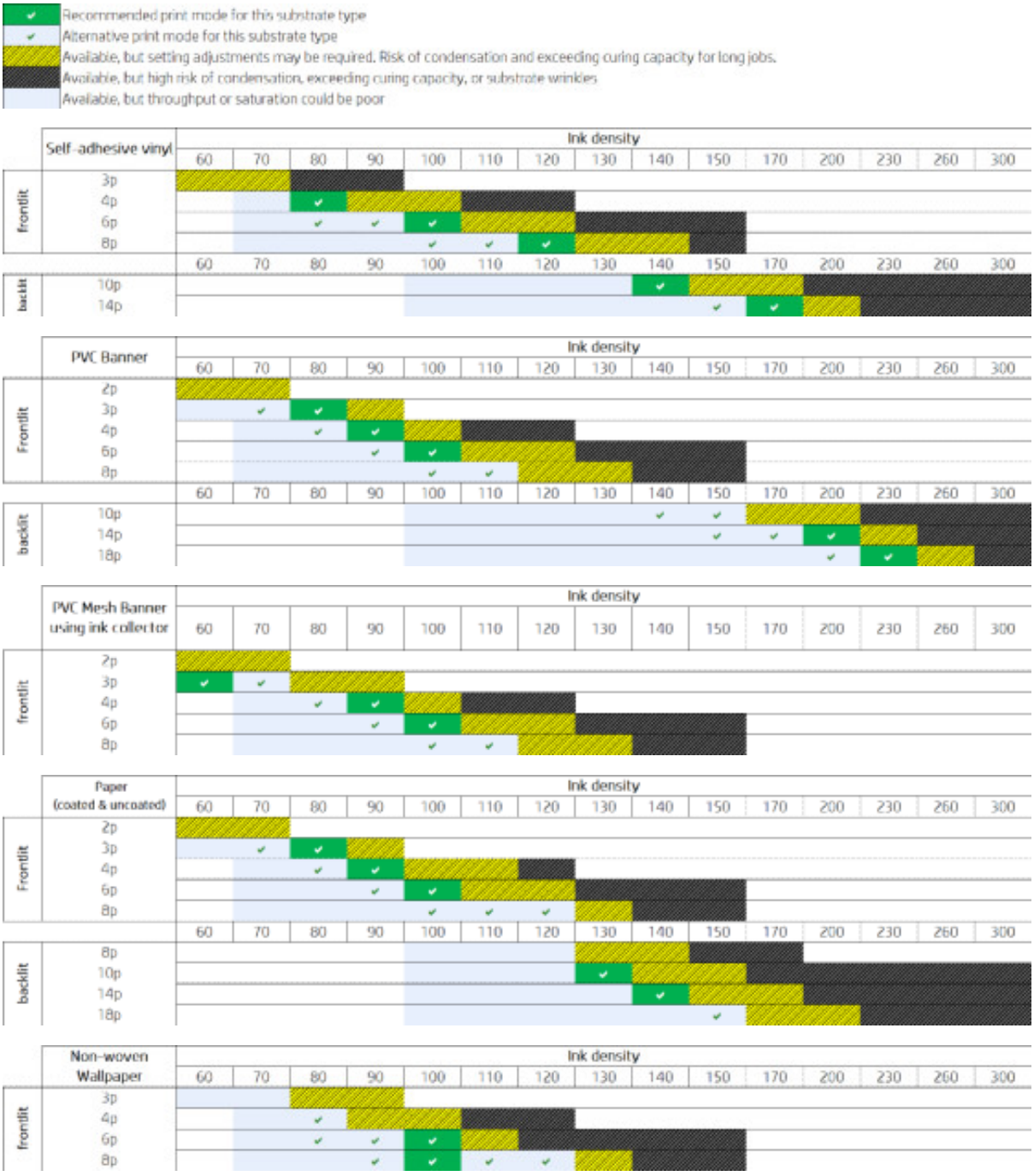
Considerazioni

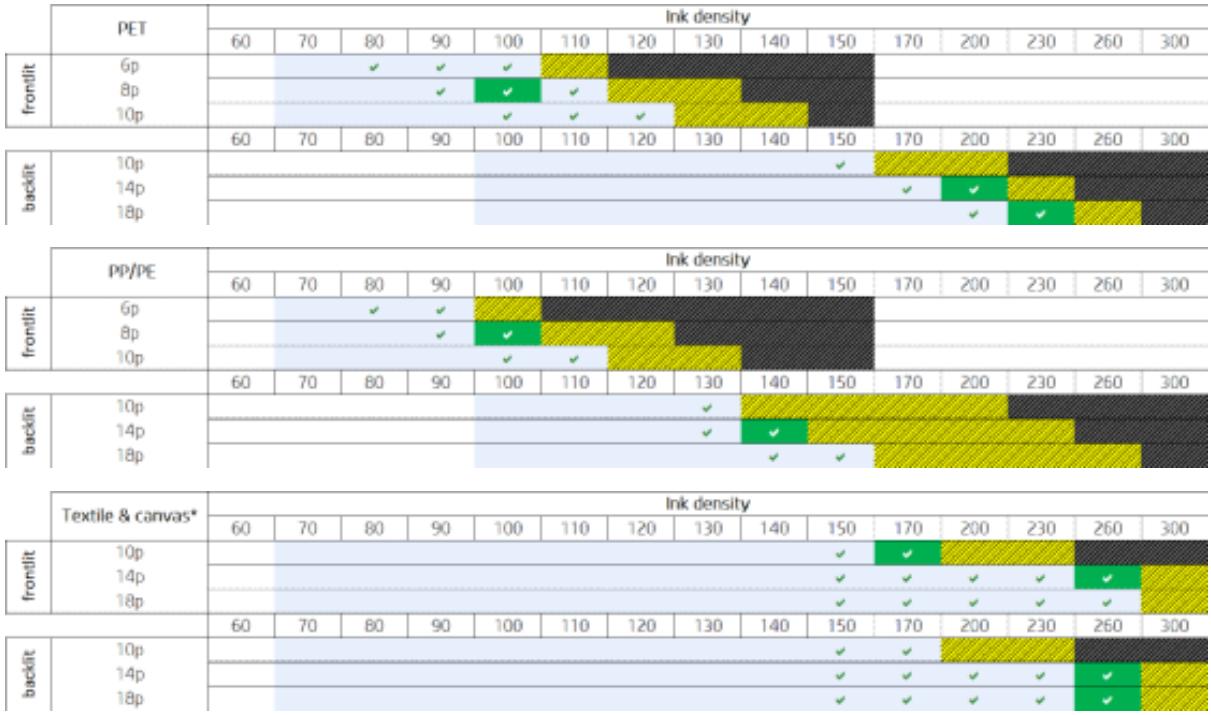
- Riducendo la densità dell'inchiostro in genere si riduce la gamma cromatica e la saturazione del colore.
- Una densità d'inchiostro inferiore può consentire un numero inferiore di passaggi.
- Un set di inchiostri a 4 colori potrebbe ridurre il consumo complessivo di inchiostro, poiché l'inchiostro ciano chiaro e magenta chiaro non vengono utilizzati nella stampa.

NOTA: Parte dell'inchiostro continua comunque a essere usata da ciascuna testina di stampa per mantenerla integra.

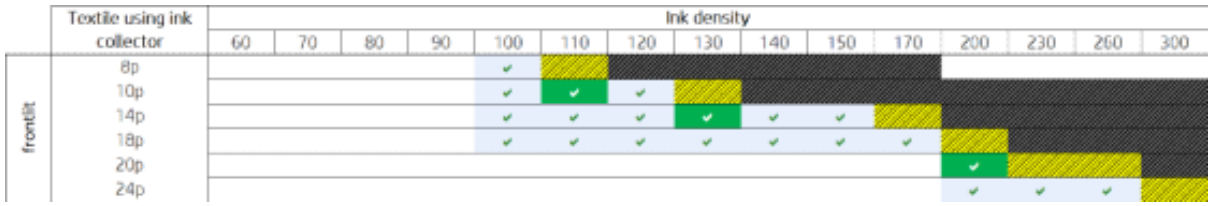
- Un set di inchiostri a 4 colori resiste meno ad alcuni difetti della qualità di stampa, ad esempio l'effetto contouring.

Modalità di stampa consigliate per ciascun tipo di supporto di stampa





* Canvas o tessuto non poroso. Vedere Controllo della porosità del supporto di stampa a pagina 26.



Regolazione del flusso di lavoro di stampa per ottenere prestazioni del colore ottimali

1. Controllare lo stato di calibrazione del colore del supporto di stampa e, se consigliato, calibrarlo selezionando **Supp. stampa** > **Calibrazione colore** nel server di stampa interno. Vedere Calibrazione della stampante a pagina 133.
2. Creare i profili ICC per il supporto di stampa; per istruzioni, consultare la documentazione del RIP.

Rimozione di un'impostazione predefinita del supporto di stampa

Per rimuovere un'impostazione predefinita del supporto di stampa dalla stampante, nel server di stampa interno selezionare **Supp. stampa** > **Rimuovi**. Selezionare quindi la categoria e il tipo del supporto di stampa che si desidera rimuovere da un elenco di supporti di stampa rimovibili.

Impostazione della posizione dell'asse del carrello

La posizione dell'asse del carrello determina la distanza verticale tra le testine di stampa e la piastra. Se è troppo grande, la qualità di stampa verrà ridotta. Se è troppo piccola, esiste il rischio che le testine di stampa entrino in contatto con il supporto di stampa provocando macchie o danni.

- La posizione di **caricamento del supporto di stampa** non viene utilizzata per la stampa: può essere usata per il caricamento di supporti di stampa pesanti o per le attività di manutenzione.
- La posizione di **stampa** è impostata su un'altezza fissa adatta per i supporti di stampa fino a 0,4 mm di spessore che non si arricciano.
- Una posizione **personalizzata** viene utilizzata per i supporti di stampa di spessore superiore a 0,4 mm o per supporti che si arricciano leggermente a causa del riscaldamento. Si consiglia di impostare la posizione personalizzata nel modo seguente:
    - Lo spessore del supporto di stampa più 1,9 mm per i supporti che non si arricciano.
    - Lo spessore del supporto di stampa più 2-3 mm per i supporti che si arricciano.

  Non è possibile superare l'altezza massima consentita dal server di stampa interno.

SUGGERIMENTO: Per evitare questo problema, provare a utilizzare supporti di stampa non soggetti ad arricciamento o utilizzare una modalità di stampa più lenta che consente di abbassare la potenza di asciugatura ed essiccazione.

- La posizione di **installazione del raccoglitore dell'inchiostro** viene utilizzata solo per l'installazione del kit di raccolta dell'inchiostro (vedere Installazione del kit di raccolta dell'inchiostro a pagina 36); non viene utilizzata per la stampa.

Per impostare la posizione dell'asse del carrello, accedere al server di stampa interno e selezionare la posizione appropriata dall'elenco a discesa.

AVVERTENZA! Tenersi lontano dalle parti mobili della stampante fino a quando l'asse del carrello non ha raggiunto la nuova posizione.

ATTENZIONE: Non modificare la posizione dell'asse del carrello quando il rotolo di pulizia delle testine è fuori posto.

4 Creazione e gestione dei processi di stampa

Aggiunta di un nuovo processo di stampa

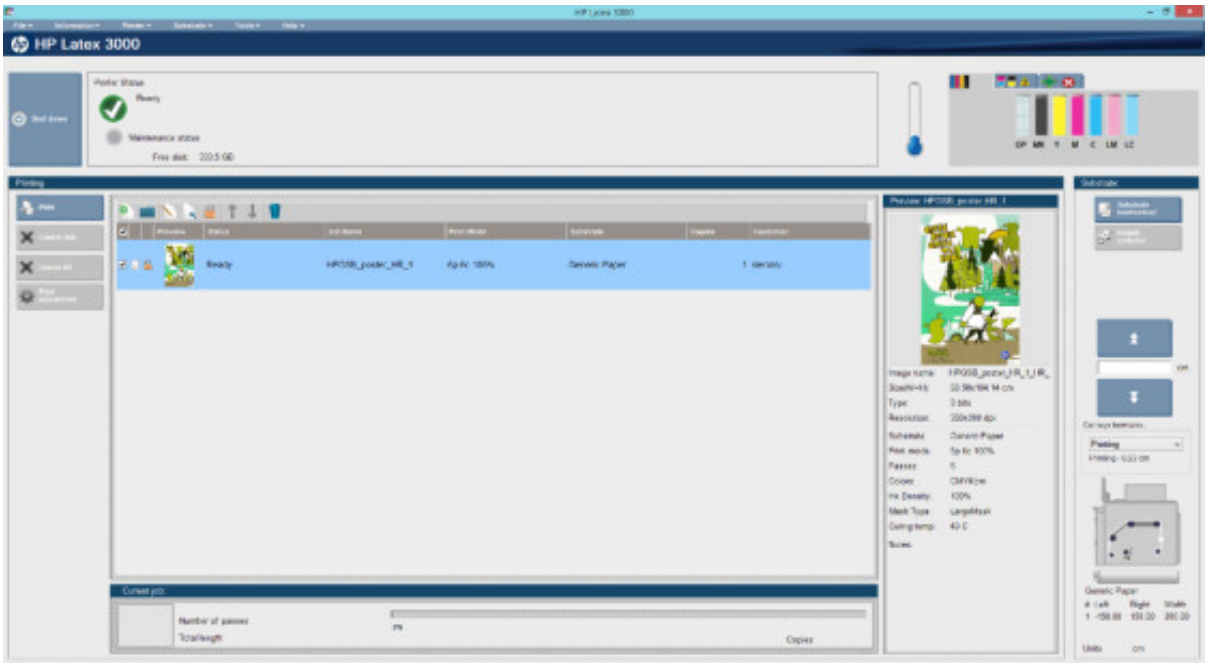
Ogni processo di stampa deve essere creato nel RIP e quindi aggiunto al server di stampa interno.

Una volta che il RIP ha generato un processo di stampa, la relativa cartella di output contiene almeno tre file:

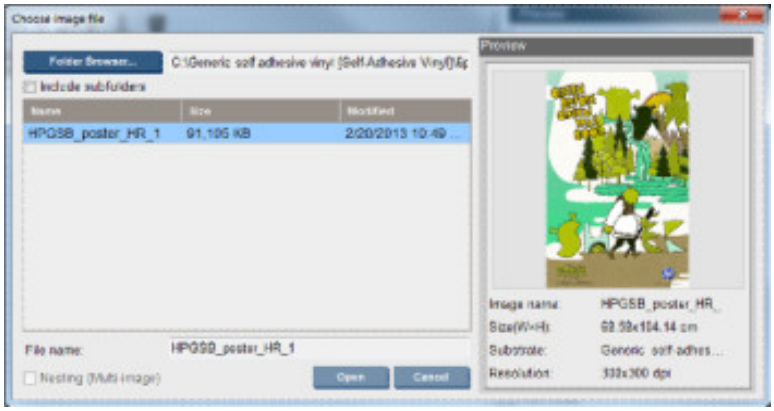
- Un file XML che contiene le impostazioni del processo di stampa
- Un file TIFF a bassa risoluzione da utilizzare nelle anteprime
- Almeno un file TIFF ad alta risoluzione che contiene l'immagine da stampare

La cartella di output deve essere la cartella condivisa nel server di stampa interno creata durante l'installazione della stampante. Il server di stampa interno non può prendere i file direttamente dalla rete perché l'accesso non sarebbe sufficientemente veloce.

1. Passare al server di stampa interno.

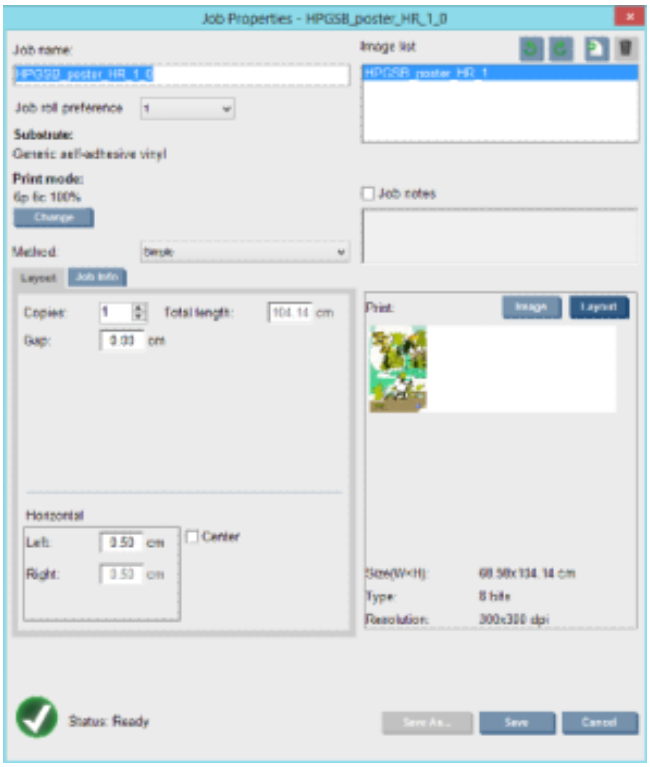


2. Selezionare l'icona Aggiungi nuovo processo oppure **File** > **Aggiungi nuovo processo**. Accedere alla cartella contenente i file del processo di stampa e fare clic su **Apri** per importare il processo nel server di stampa interno.



SUGGERIMENTO: È possibile ordinare l'elenco in base a qualsiasi colonna.

3. Nella finestra di dialogo seguente vengono visualizzate informazioni sul processo.



È possibile modificare il nome predefinito del processo la prima volta che si apre la relativa finestra delle proprietà. Una volta salvato il nome del processo, non è possibile modificarlo. Utilizzare il pulsante **Salva con nome** per creare una copia di un processo esistente con un nome diverso.

Anche se è possibile modificare il supporto e la modalità di stampa da questa finestra tramite il pulsante **Modifica**, si consiglia di non effettuare questa operazione perché può influire negativamente sulla qualità di stampa. È preferibile apportare tali modifiche dal RIP.

La scheda **Informazioni processo** può essere utilizzata per selezionare annotazioni e segni speciali da stampare lungo l'immagine.

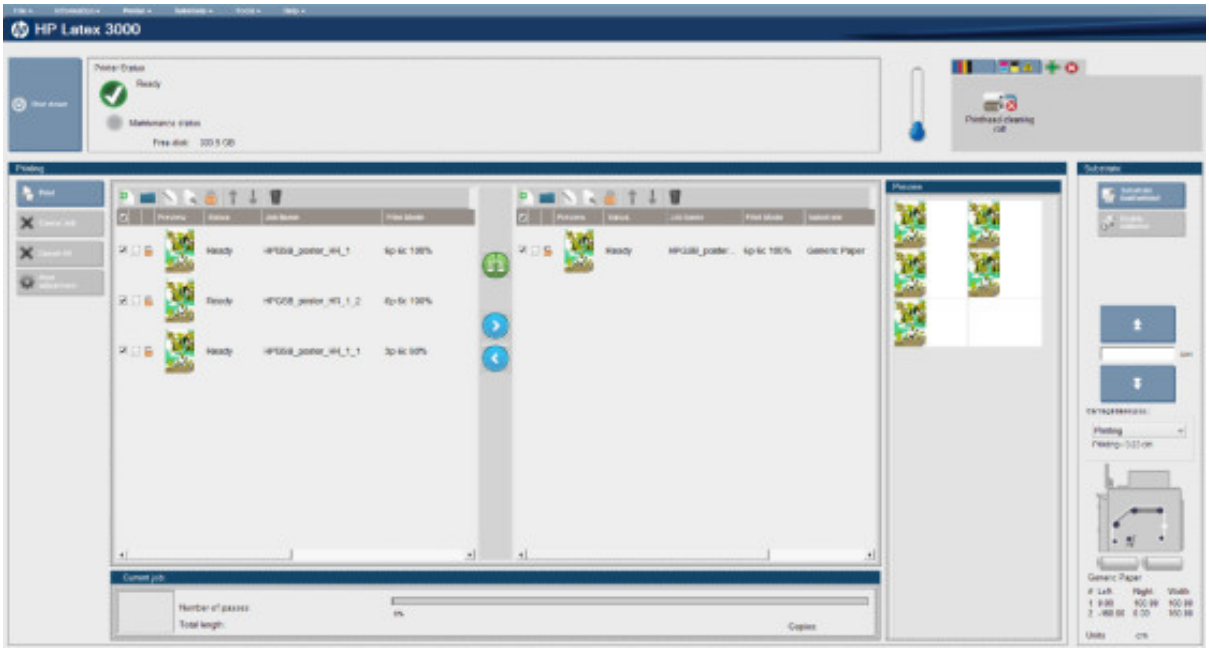
Il campo Note processo può essere utilizzato per aggiungere del testo da stampare in fondo a ciascuna copia con le eventuali annotazioni.

4. Fare clic sul pulsante **Salva** per archiviare il processo nel server di stampa interno per ulteriori elaborazioni.

NOTA: Il server di stampa interno visualizza un avviso se si selezionano modifiche di layout non compatibili con le selezioni effettuate nel software RIP.

Stampa doppio rotolo

Se sono stati caricati due rotoli ed è stata selezionata la casella di controllo corrispondente all'opzione doppio rotolo, viene visualizzata la seguente finestra:



La differenza principale è che ora ci sono due code, una per rotolo. I processi inviati al rotolo 1 verranno mostrati nella prima coda, quelli inviati al rotolo 2 nella seconda coda.

Durante la stampa, i processi con la stessa risoluzione e modalità di stampa vengono stampati contemporaneamente (uno su ciascun rotolo). L'anteprima mostra come verranno elaborati.

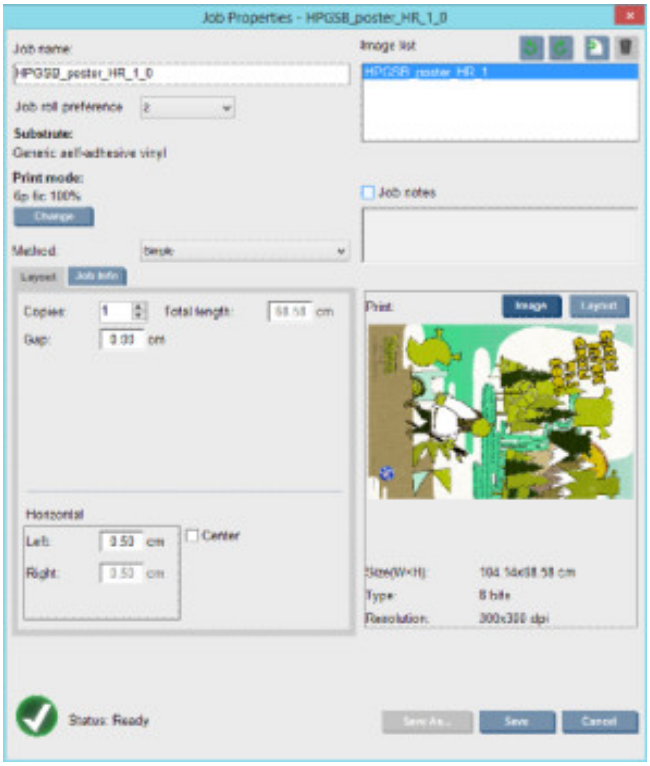
È possibile passare da una coda all'altra facendo clic sulle icone e .

Se si fa clic sull'icona , i processi vengono automaticamente disposti in modo da ridurre al minimo lo spreco di supporto di stampa senza modificare l'ordine.

L'icona del lucchetto chiuso indica i processi che non possono essere spostati quando si fa clic sull'icona . Il lucchetto chiuso viene visualizzato quando è stato apportato un aggiornamento manuale al processo di stampa. Per bloccare o sbloccare un processo, fare clic sul lucchetto.

Rotazione di un processo di stampa

Un processo può essere ruotato di 90 gradi in entrambe le direzioni utilizzando le apposite icone nella parte superiore destra della finestra Proprietà processo.

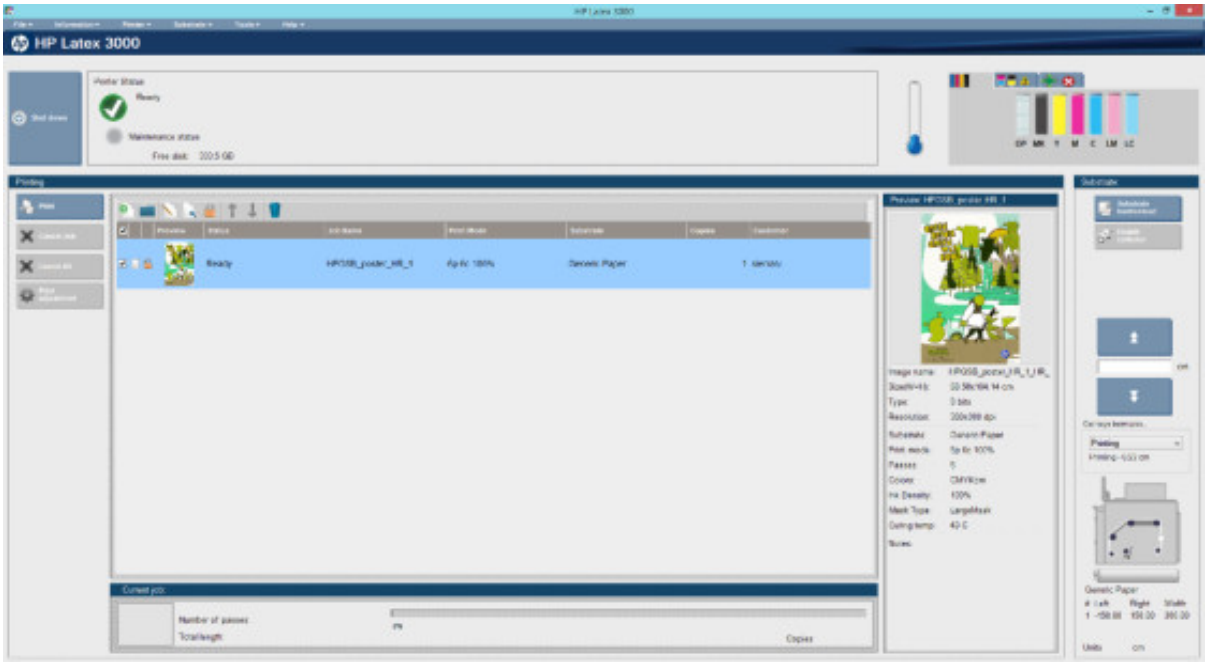


NOTA: La rotazione è disponibile solo quando la stampante non è in funzione.

L'effetto della rotazione viene mostrato nell'anteprima. La rotazione effettiva viene eseguita dopo aver premuto il pulsante **Salva** o **Salva con nome** nella finestra Proprietà processo. Questa operazione può richiedere alcuni minuti a seconda delle dimensioni e della risoluzione dell'immagine. Durante questo periodo di tempo il processo non può essere stampato né modificato e lo stato del processo viene riportato come **In rotazione**. Al termine, il processo è pronto per la stampa.

Gestione della coda di stampa

Nella schermata principale del server di stampa interno vengono visualizzate la coda dei processi di stampa e varie icone che possono essere utilizzate per gestire la coda.



Sopra la coda di stampa sono presenti le icone seguenti:

- Aggiungi nuovo processo : Vedere Aggiunta di un nuovo processo di stampa a pagina 86.
- Aggiungi processo esistente: consente di restituire alla coda un processo che è stato già stampato. I processi stampati rimangono disponibili fintanto che non vengono eliminati manualmente.
- Modifica processo : consente di modificare le proprietà di un processo nella coda.
- Prova : consente di provare un processo nella coda. Non disponibile per i processi annidati. Questa opzione può essere utilizzata per ritagliare l'immagine prima della stampa.
- Su : consente di selezionare il processo precedente nella coda.
- Giù : consente di selezionare il processo successivo nella coda.
- Rimuovi : consente di eliminare un processo dalla coda.

È possibile selezionare le caselle di controllo dei processi che si desidera stampare, quindi premere il pulsante **Stampa** per stamparli.

È possibile annullare tutti i processi in coda premendo il pulsante **Annulla**.

Il pulsante **Regolazione stampa** visualizza la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa (che può essere modificata).

Eliminazione di un processo di stampa

La procedura corretta per eliminare un processo è la seguente:

1. Rimuovere il processo dalla coda utilizzando l'icona Rimuovi oppure selezionando il processo nella coda e quindi **Rimuovi**. Quando si elimina un processo in questo modo, i file potrebbero essere o meno presenti sul disco rigido della stampante e il file può essere ancora disponibile nella lista riportata nella

finestra Aggiungi processo esistente, a seconda delle impostazioni di **Strumenti** > **Preferenze** > **Regole coda**, nella sezione relativa alla rimozione dei processi dalla coda.

2. Rimuovere il processo selezionando **File** > **Elimina processo**, quindi selezionando il processo e premendo il pulsante **Cancella**. Il file non può più essere recuperato dalla finestra **Aggiungi processo esistente**.

Metodo di layout di stampa

La finestra Proprietà processo viene visualizzata quando si importa un processo nel server di stampa interno o quando si fa clic con il pulsante destro del mouse sulla coda di stampa nel server di stampa interno.

Questa finestra contiene un elenco Metodo che consente di scegliere fra le opzioni seguenti:

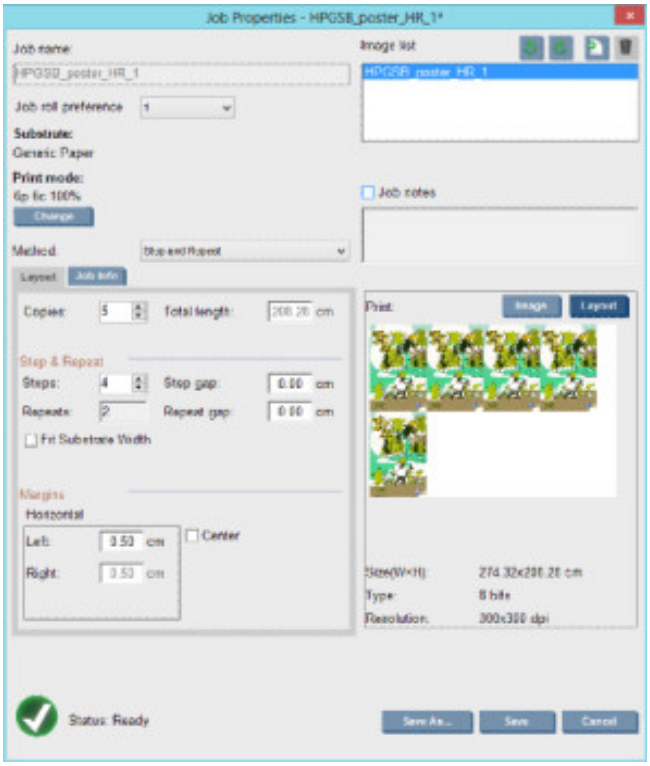
- **Semplice**: una o più copie di un singolo processo vengono stampate in sequenza sul supporto di stampa, ogni copia sotto la precedente. È possibile specificare lo spazio verticale tra le copie successive dello stesso processo.
- **Step and Repeat**: più copie di un singolo processo vengono stampate in sequenza su tutta la larghezza del supporto di stampa, se vi è spazio. Vedere Step and Repeat a pagina 92.
- **Affiancamento**: un singolo processo viene stampato in sezioni, da unire in un secondo momento. Vedere Affiancamento a pagina 93.
- **Annidam. (Imm. mult.)**: i processi selezionati vengono stampati in sequenza, lungo la larghezza del supporto di stampa, se vi è spazio. È possibile utilizzare la finestra Disposizione annidamento avanzato per modificare manualmente il layout. Vedere Annidamento a pagina 101.

Tutti i metodi di layout offrono l'opportunità di definire un margine sinistro da lasciare vuoto o di centrare i processi sul supporto di stampa in modo che vi sia la stessa quantità di spazio vuoto su entrambi lati.

Tutti i metodi layout possono essere utilizzati con la stampa su doppio rotolo. In questo caso, si viene avvertiti se il layout comporta la stampa nello spazio tra i rotoli, ma sarà possibile proseguire se si ignora l'avvertimento.

Step and Repeat

Step and Repeat è un metodo di layout che consente di stampare più copie affiancate di un processo per tutta la larghezza del supporto di stampa, se vi è spazio.



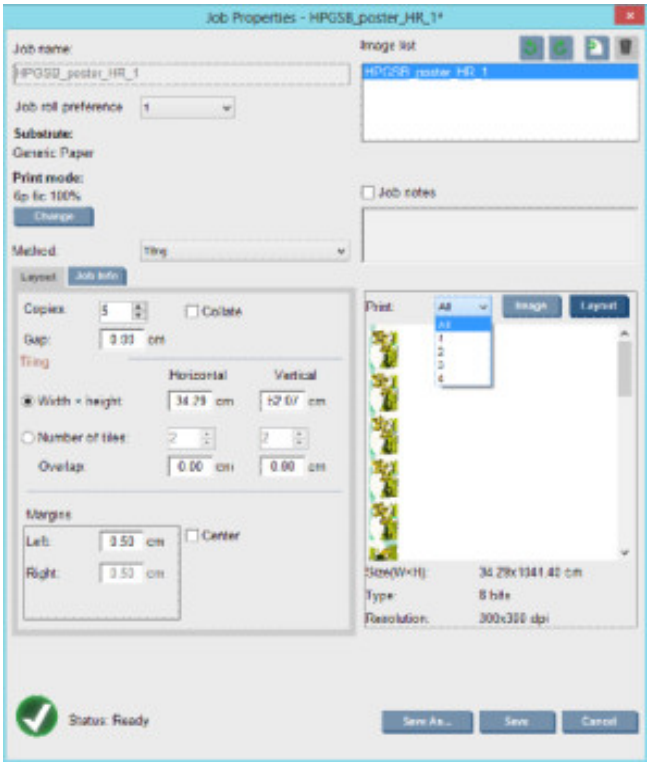
Questo metodo dispone delle opzioni seguenti:

- N. pass: il numero di copie da stampare orizzontalmente, per la larghezza del supporto di stampa.
- Dist. p.: la distanza orizzontale tra le copie.
- Dist. rip.: la distanza verticale tra le copie.
- Adatta a larghezza supp. stampa: se questa opzione viene selezionata, il numero di passaggi sarà impostato sul valore massimo adattabile alla larghezza del supporto di stampa.

Il campo N. rip. (il numero di righe di copie da stampare) è calcolato automaticamente e non può essere modificato direttamente.

Affiancamento

L'affiancamento è un metodo di layout che consente di stampare un'immagine di grandi dimensioni in sezioni da unire in un secondo momento.



Con questo metodo l'immagine viene tagliata automaticamente in sezioni e queste sezioni vengono stampate separatamente. Vi sono due diverse modalità per selezionare le dimensioni delle sezioni:

- Selezionare la larghezza e l'altezza di ogni sezione. Il numero di sezioni viene quindi calcolato automaticamente.
- Selezionare il numero di sezioni orizzontali e verticali. La larghezza e l'altezza di ogni sezione vengono quindi calcolate automaticamente.

Se si sceglie una sovrapposizione diversa da zero, le dimensioni di ogni sezione saranno aumentate di quella quantità in modo che le sezioni stampate si sovrapporranno quando messe insieme.

Se sono state richieste più copie, è possibile specificare lo spazio verticale tra le copie.

L'elenco a discesa nella parte superiore del campo di anteprima consente di scegliere tutte le sezioni o solo una delle sezioni da stampare.

Fronte-retro

La stampa fronte-retro permette di stampare righe di immagine su entrambi i lati del supporto.

- È disponibile un processo che guida l'utente durante la stampa di un supporto su entrambi i lati.
- La stampa fronte-retro può essere utilizzata per stampare la stessa immagine o immagini diverse su ogni lato.
- La procedura compensa automaticamente gli errori di registrazione, della posizione del tracciato, su entrambi gli assi (lungo la larghezza del supporto + avanzamento del supporto) per minimizzare gli errori.

- Né il doppio rotolo né il kit di raccolta dell'inchiostro possono essere impiegati durante la stampa fronte-retro.
- Le immagini dei lati A e B devono avere approssimativamente le stesse dimensioni. L'immagine selezionata per ogni lato deve essere la stessa immagina per l'intero lato.

Creazione di un processo

Ogni immagine creata in RIP può essere stampata sul lato A o B, senza che abbia requisiti particolari. I lati A e B devono avere però le stesse dimensioni quando si stampa sul supporto.

NOTA: Per ridurre al minimo gli errori di registrazione su alcuni supporti, si consiglia di compensare la contrazione del supporto nel RIP quando viene generata l'immagine.

Definizione di una stampa fronte-retro

Viene visualizzata la seguente schermata. Qui è possibile definire le proprietà della stampa fronte-retro.

1. Premere il pulsante superiore per selezionare un nome file contenente l'immagine da stampare sul lato B.
2. Dal menu a discesa, selezionare il lato di cui si vogliono definire o visualizzare le proprietà.

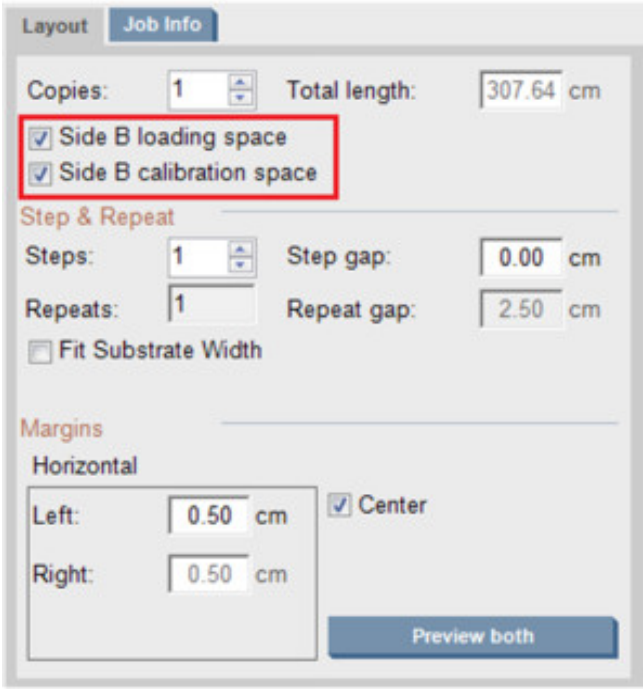
NOTA: Il lato selezionato corrisponderà al lato che verrà stampato. Per stampare il lato B, selezionare **B**.

- È possibile definire le seguenti proprietà per il lato A:
  - Copie: una o più copie di un singolo processo vengono stampate in sequenza sul supporto di stampa, ogni copia sotto la precedente.
  - N. rip.: Il campo N. rip. (il numero di righe di copie da stampare) è calcolato automaticamente e non può essere modificato direttamente.
  - N. pass: il numero di copie da stampare orizzontalmente, per la larghezza del supporto di stampa.
  - Dist. p.: la distanza orizzontale tra le copie.
  - Dist. rip.: la distanza verticale tra le copie.
  - Centro: Tutti i metodi di layout offrono l'opportunità di definire un margine sinistro da lasciare vuoto o di centrare i processi sul supporto di stampa in modo che vi sia la stessa quantità di spazio vuoto su entrambi lati.

    NOTA: Per compensare ogni possibile errore di registrazione, si consiglia di centrare le immagini.
- Per il lato B, è possibile definire le seguenti proprietà e modificare tutte quelle suddette:
  - Righe da registrare: questa opzione permette di scegliere quali linee di registrazione vengono sottoposte a scansione dalla stampante. Selezionando 1 (impostazione predefinita), la stampante interrompe la stampa e verifica ogni linea di registrazione. Selezionando un numero superiore, ad esempio 2, la stampante sottoporrà a scansione solo ogni seconda linea di registrazione. Ciò aumenterà la velocità di stampa ma anche la possibilità di errori di registrazione.
  - Ruota: questa opzione permette di ruotare l'immagine di 180 º.

3. Nella scheda Layout, si trovano le seguenti opzioni che si consiglia di utilizzare per una stampa fronte-retro:
   - **Spazio di calibrazione lato B:** Quando questa casella di controllo è selezionata, la stampante lascia vuota un'area del supporto di stampa dopo che le immagini sono state stampate (il supporto di stampa è riscaldato). Questo avviene per dare spazio all'esecuzione della compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa sul lato B, che è un'operazione consigliata. Una linea punteggiata viene stampata alla fine dello spazio vuoto.

- **Spazio di caricamento lato B:** quando questa casella di controllo è selezionata, la stampante farà avanzare il supporto per lasciarne a sufficienza per il caricamento del lato B.

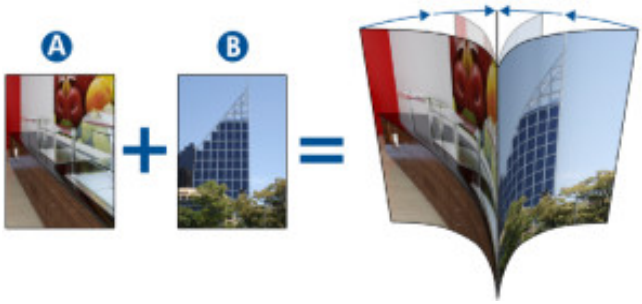


Anteprima (Immagine/Layout/Anteprima entrambe)

Ci sono tre tipi diversi di anteprime:

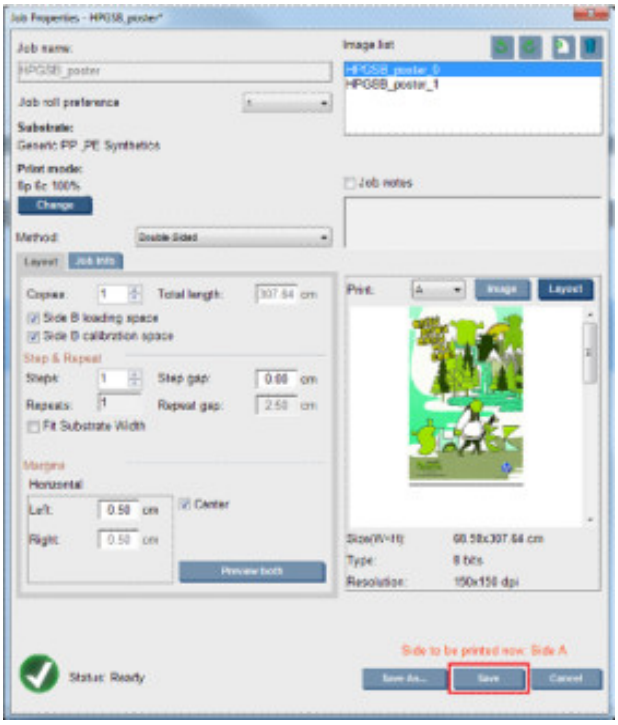
1. Fare clic sul pulsante **Immagine** per visualizzare l'anteprima delle immagini selezionate.
2. Fare clic sul pulsante **Layout** per visualizzare in anteprima la stampa su entrambi i lati.

3. Fare clic sul pulsante **Anteprima entrambe** per visualizzare una simulazione di come entrambe le immagini verranno stampate sui lati A e B. Questa simulazione può essere usata per controllare se l'orientamento di un'immagine rispetto all'altra è come ci si aspetta.

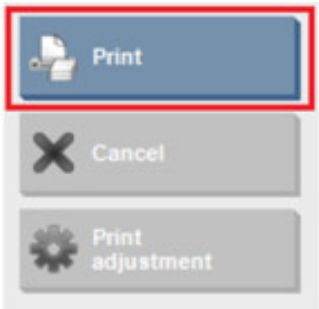


Stampa

1. Selezionare **Lato A** dal menu a discesa
2. Selezionare **Salva** o **Salva con nome**.

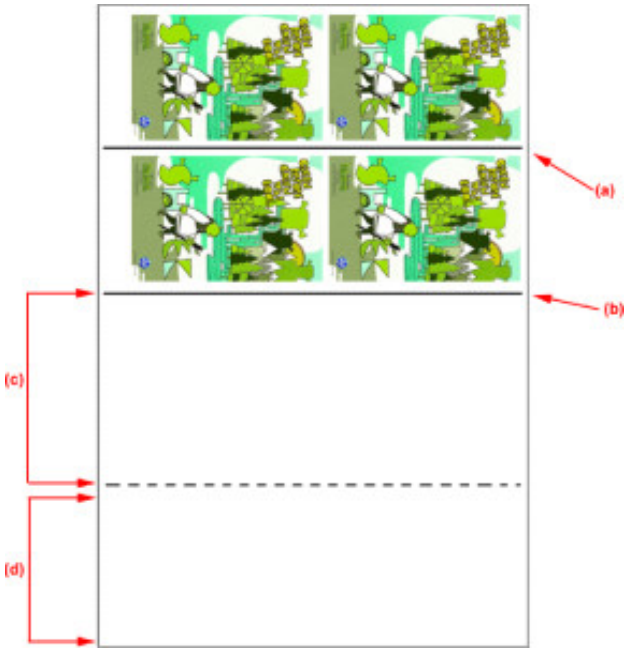


3. Selezionare **Stampa processo** e stampare le immagini selezionate.



Il numero di copie verrà distribuito automaticamente in base ai parametri definiti nella sezione Definizione di una stampa fronte-retro a pagina 95 (numero di righe, colonna, centrato).

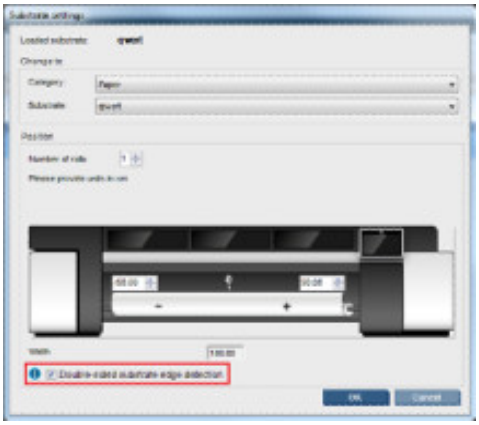
- Alla fine di ogni riga, viene stampata automaticamente una linea di registrazione nera (a). Questa linea di registrazione viene utilizzata durante la stampa del lato B per posizionare le righe del lato B e minimizzare gli errori di registrazione.
- Si consiglia di tracciare un segno con un evidenziatore sul lato posteriore dell'ultima linea di registrazione (b) per posizionare il supporto di stampa durante il caricamento del lato B.
- Quando il lato A è stato stampato, dopo l'ultima linea nera continua di registrazione, la stampante creerà automaticamente un'area dove eseguire la calibrazione del lato B (c) e un'area per il caricamento del lato B (d).



NOTA: L'area dedicata alla calibrazione, tra la linea di registrazione continua e la linea punteggiata (c), deve essere avanzata alla stessa velocità dell'area stampata, e alla stessa temperatura, per garantire una calibrazione efficace.

4. Quando la stampa sul lato A è terminata, rimuovere questo lato. Vedere Lato A: Rimozione a pagina 72.
5. Controllare che il sensore di avanzamento del supporto di stampa sia pulito e, se necessario, pulirlo. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.
6. Caricare il lato B. Vedere Lato B: Carica e stampa a pagina 73.

NOTA: Per una stampa accurata, si consiglia di selezionare **Rilevamento bordo supporto di stampa**.



7. Dopo aver caricato il lato B, eseguire questa procedura: Per ulteriori informazioni su queste procedure, consultare Lato B: Carica e stampa a pagina 73:

   a. Allineare la linea punteggiata con la piastra

   b. Eseguire la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa.

   c. Selezionare **Lato B** dal menu a discesa.

   d. Assicurarsi che la linea di registrazione sia allineata con la piastra e avviare la stampa del lato B.

   e. Configurare le **Righe da registrare**, vedere Definizione di una stampa fronte-retro a pagina 95.

   f. Selezionare **Salva** o **Salva con nome**.

   g. Selezionare **Stampa processo** e stampare le immagini selezionate.

   Quando viene stampato il lato B, la stampante leggerà automaticamente ogni linea di registrazione e il lato B verrà posizionato per minimizzare gli errori di registrazione.

NOTA: Per attivare il lato da stampare, selezionarlo innanzitutto dal menu a discesa, effettuare le modifiche all'immagine e selezionare **Salva**.

SUGGERIMENTO: Se un determinato supporto di stampa viene usato spesso per la stampa fronte-retro, per evitare di dover eseguire di nuovo la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa tra il lato A e il lato B, può essere utilizzato un secondo supporto di stampa specifico in base a quello iniziale. Applicare la compensazione dell'avanzamento del supporto del lato B e selezionare questa nuova impostazione predefinita del supporto di stampa ogni volta che viene caricato il lato B (e selezionare la precedente ogni volta che si utilizza il lato A).

Annidamento

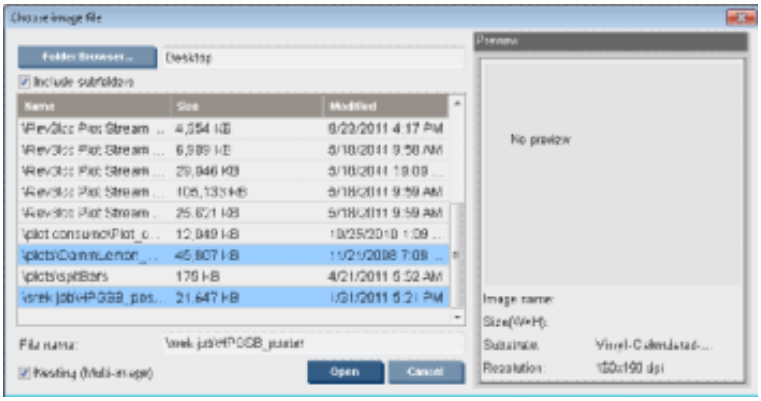
L'annidamento è un metodo di layout che consente di scegliere il layout dei processi stampati sul supporto di stampa, in relazione l'uno all'altro, anziché stamparli come al solito semplicemente uno dopo l'altro. I processi possono essere stampati affiancati se vi è spazio.

SUGGERIMENTO: La stampa dei processi affiancati sul supporto di stampa offre i vantaggi di una trasmissione più veloce e dell'utilizzo di una minore quantità di supporto di stampa.

È possibile utilizzare la funzione di annidamento nel server di stampa interno dalla finestra Scegli file immagine o dalla finestra Proprietà processo.

Finestra Scegli file immagine

Nella finestra principale del server di stampa interno, fare clic sull'icona Aggiungi nuovo processo per visualizzare la finestra Scegli file immagine. Nella parte inferiore sinistra della finestra è presente la casella di controllo **Annidamento**. Se si seleziona solo un processo, l'annidamento non è possibile e la casella di controllo non risulta disponibile. Se si seleziona più di un processo, è possibile selezionare la casella di controllo per attivare l'annidamento.

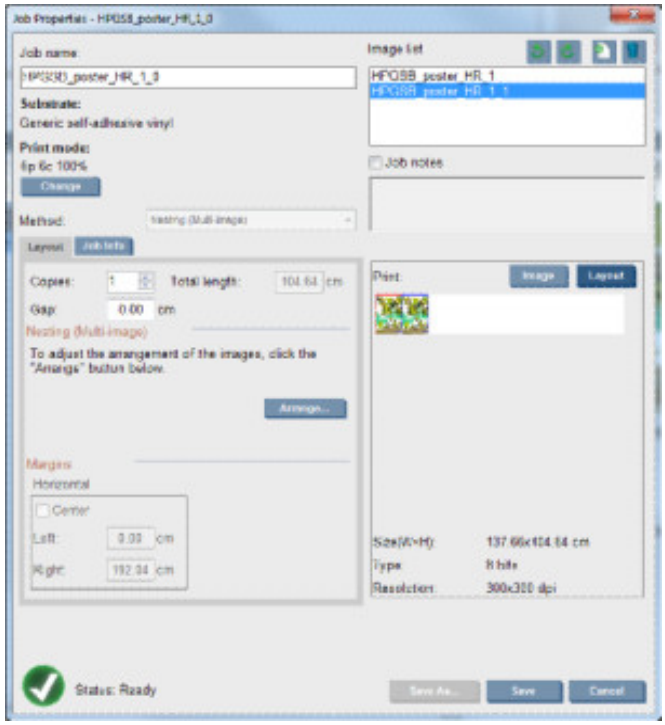


NOTA: Per essere annidati insieme, i processi devono avere la stessa risoluzione ed essere stampati sullo stesso supporto di stampa. Qualsiasi processo incompatibile viene aggiunto alla coda come un processo distinto, non annidato e viene visualizzato un messaggio esplicativo.

Quando si preme il pulsante **Apri** con la funzione di annidamento attivata, viene visualizzata la finestra Disposizione annidamento avanzato (vedere Finestra Disposizione annidamento avanzato a pagina 102).

Finestra Proprietà processo

Nella finestra principale del server di stampa interno, fare clic con il pulsante destro del mouse sulla coda di stampa per aprire la finestra Proprietà processo. In questa finestra, è possibile fare clic sull'icona Aggiungi nuovo processo per aggiungere ulteriori processi. In questo caso, verrà visualizzata una sezione Annidamento nel pannello Layout.



I processi annidati devono essere stampati con lo stesso numero di passaggi. Pertanto, il numero di passaggi utilizzato per tutti i processi sarà copiato dal primo processo.

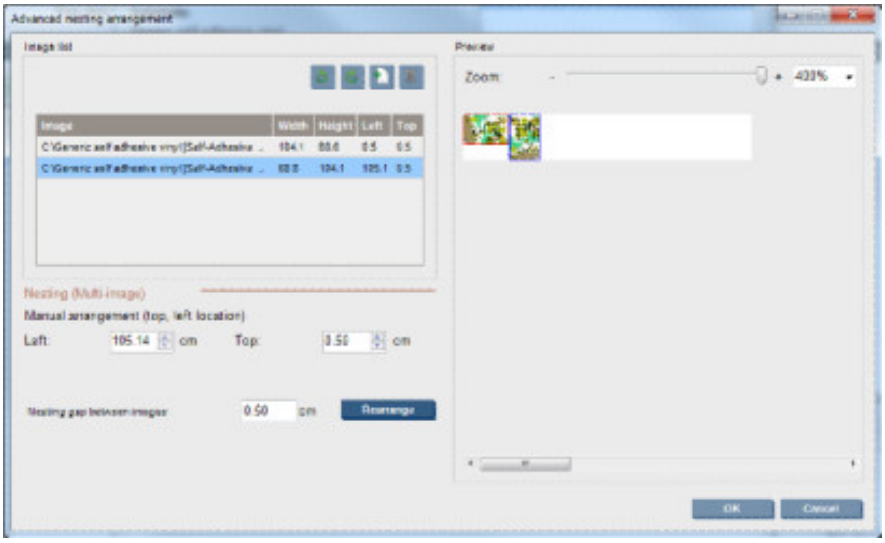
Se si preme il pulsante **Disponi** in questa sezione, viene visualizzata la finestra Disposizione annidamento avanzato. Se si utilizza la funzione di annidamento avanzato, il numero di passaggi utilizzato per tutti i processi sarà copiato dal processo con il numero di passaggi più alto specificato.

La migliore posizione per l'immagine successiva aggiunta viene selezionata automaticamente.

Finestra Disposizione annidamento avanzato

Nella finestra Disposizione annidamento avanzato viene visualizzata un'anteprima dei processi e dei relativi layout sul supporto di stampa.

- È possibile modificare il layout selezionando un processo nell'anteprima e modificando i valori dei campi Sin. e In alto oppure eseguendo il trascinamento con il mouse.
- È possibile ingrandire e scorrere l'anteprima.
- È possibile ruotare le immagini in qualsiasi fase.
- È possibile ruotare le immagini in qualsiasi fase.



Il pulsante **Riorganizza** ottimizza automaticamente le posizioni delle immagini, mantenendo il margine stabilito.

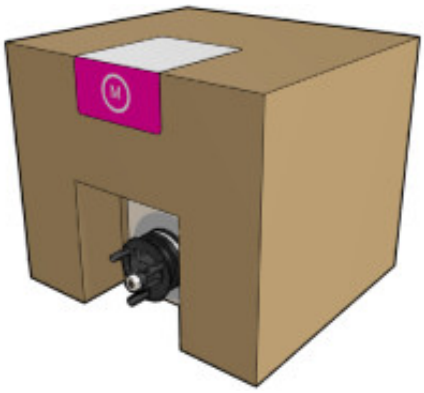
Una volta impostato il layout desiderato, premere il pulsante **OK**.

5 Gestione dell'unità di stampa

Componenti dell'unità di stampa

Cartucce di inchiostro

Le cartucce di inchiostro contengono l'inchiostro e sono collegate alle testine di stampa che lo depositano sul supporto di stampa.



Ogni cartuccia contiene inchiostro HP Latex e comprende una busta all'interno di una scatola di cartone riciclabile. Controllare l'etichetta di sicurezza e delle normative sulla cartuccia per assicurarsi che non sia richiesta alcuna ventilazione speciale e che non vengano creati rifiuti pericolosi.

⚠ **ATTENZIONE:** Quando si maneggiano le cartucce di inchiostro, osservare particolari precauzioni in quanto si tratta di dispositivi sensibili alle scariche elettrostatiche (vedere il Glossario a pagina 356). Non toccare i piedini, le guide o il circuito elettrico.

L'eventuale pressione esercitata su una cartuccia mentre è collegata alla stampante viene trasmessa al sensore di pressione dell'inchiostro, che potrebbero rompersi; se ciò si verifica, l'inchiostro potrebbe fuoriuscire dalla cartuccia. Per non incorrere in questo problema, non esercitare alcuna pressione sulle cartucce mentre sono collegate alla stampante. In particolare:

- Scollegare sempre le cartucce dalla stampante prima di maneggiarle.
- Eventuali oggetti collocati sopra una cartuccia non devono pesare più di 1 chilo.
- Fare attenzione a non far cadere le cartucce.
- Non forzare l'uscita d'inchiostro residuo da una cartuccia quasi vuota premendo la busta all'interno della cartuccia.

Testine di stampa

Il compito delle testine di stampa è quello di prendere l'inchiostro dalle cartucce e di depositarlo sul supporto di stampa.

ATTENZIONE: Quando si maneggiano le testine di stampa, osservare particolari precauzioni in quanto si tratta di dispositivi sensibili alle scariche elettrostatiche (vedere il Glossario a pagina 356). Non toccare i piedini, le guide o il circuito elettrico.

Il sistema di scrittura a sei colori della stampante utilizza sei testine di stampa a doppio colore con un totale di 63.360 ugelli e una testina di stampa per l'ottimizzatore HP Latex con 10.560 ugelli.

Le testine devono essere conservate in posizione verticale: se risposte nella scatola, le frecce riportate su quest'ultima devono essere rivolte verso l'alto; se riposte fuori dalla scatola, con il cappuccio degli ugelli rivolto verso l'alto.

Rotolo di pulizia delle testine di stampa

Il rotolo di pulizia delle testine di stampa è un rotolo di materiale assorbente utilizzato durante il normale funzionamento della stampante per pulire le testine periodicamente (all'inizio o alla fine della stampa, durante il loro controllo e la loro pulizia e così via). Ciò contribuisce a distribuire continuamente l'inchiostro e a mantenere la qualità di stampa.

Il rotolo deve essere sostituito una volta consumato per evitare di danneggiare le testine di stampa. La frequenza di sostituzione dipende dall'utilizzo della stampante. Un rotolo dura circa 40 litri, il che significa circa 3 settimane e mezzo con un livello di utilizzo di 5.000 m² al mese.

Quando viene raggiunto il 75% dell'utilizzo del rotolo viene visualizzato un messaggio, che si ripete quando viene raggiunto il 95% dell'utilizzo. È possibile scegliere di sostituire il rotolo in qualsiasi momento. La stampante non stampa quando il rotolo è stato utilizzato al 100%.

Se non è disponibile una quantità sufficiente di rotolo per avviare una nuova stampa, la stampante annulla il processo.

Per cambiare il rotolo di pulizia delle testine di stampa, vedere Sostituzione del rotolo di pulizia delle testine di stampa a pagina 124 Il rotolo di pulizia HP 881 Latex può essere ordinato nel modo normale.

SUGGERIMENTO: Non toccare il rotolo di pulizia delle testine di stampa eccetto quando è necessario sostituirlo. Qualsiasi interferenza con il rotolo può impedire alla stampante di tenere traccia dell'utilizzo del rotolo. In questo caso, potrebbero essere visualizzati dei messaggi di errore spuri e potrebbe essere annullato inutilmente un processo di stampa.

Filtri aerosol e filtri di asciugatura

Le testine di stampa producono una moltitudine di goccioline di inchiostro, la maggior parte delle quali viene posizionata in modo accurato sul supporto di stampa. Tuttavia, una piccola parte di queste fuoriesce lateralmente; i due filtri aerosol sono collocati su entrambi i lati del carrello delle testine di stampa per intercettarle.

I filtri di asciugatura tengono lontane polvere e goccioline di inchiostro dalle lampade di asciugatura.

I filtri devono essere cambiati ogni volta che si sostituisce il rotolo di pulizia delle testine di stampa. I filtri sono forniti con il rotolo di pulizia HP 881 Latex.

Salvagocce sinistro

Il salvagocce sinistro è un pezzo di spugna rettangolare che consente di rinfrescare gli ugelli delle testine sul lato sinistro, prima di stampare un passaggio da sinistra a destra.

Cambiare il salvagocce ogni volta che si sostituisce il rotolo di pulizia. La spugna è fornita con il rotolo di pulizia HP 881 Latex.

Flacone di raccolta della condensa

La stampante dispone di un sistema che raccoglie la maggior parte del vapore generato durante l'asciugatura e l'essiccazione dell'inchiostro e lo condensa in un flacone situato sul lato sinistro della stampante. È necessario controllare il flacone di tanto in tanto e svuotarlo quando necessario. Rivolgersi alle autorità locali per informazioni sulla modalità corretta di smaltimento dei rifiuti.

Depositi di inchiostro

La stampante è dotata di un rilevatore di gocce che controlla la capacità di erogazione di ogni singolo ugello e in prossimità del quale si accumulano piccole quantità di inchiostro. I depositi di inchiostro che si formano gradualmente devono essere puliti; vedere Pulizia dei depositi di inchiostro a pagina 173.

Modalità di utilizzo dei componenti dell'unità di stampa

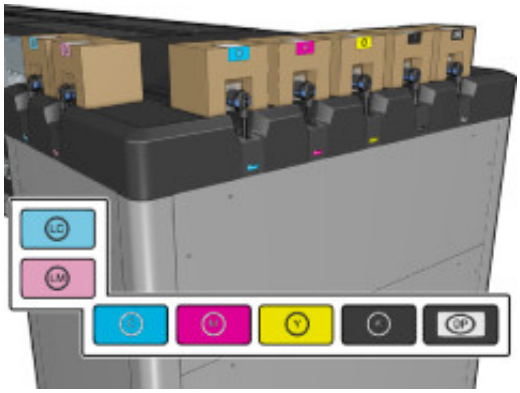
Cartucce di inchiostro

Rimozione di una cartuccia di inchiostro

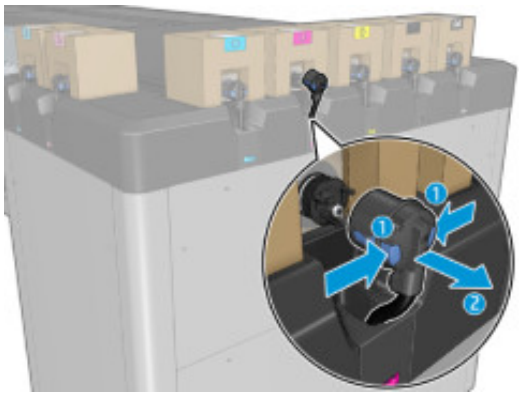
Una cartuccia di inchiostro deve essere rimossa e sostituita quando è vuota o scaduta. Una cartuccia vuota viene segnalata nel server di stampa interno e da un indicatore luminoso lampeggiante arancione accanto alla cartuccia stessa. Si può decidere anche di rimuovere una cartuccia che contiene poco inchiostro perché si desidera preparare la stampante a un lungo periodo di stampa in automatico.

La stampante può continuare a stampare senza cartucce di inchiostro per almeno 10 minuti, a seconda della modalità e del processo di stampa. Pertanto, è possibile sostituire le cartucce mentre la stampa continua. Per avviare un nuovo processo di stampa occorre una cartuccia di inchiostro funzionale.

1. Individuare la cartuccia che si desidera rimuovere. Le cartucce sono disposte come illustrato di seguito.



2. Disconnettere il condotto della cartuccia premendo le linguette ai suoi lati ed estrarlo delicatamente dalla cartuccia.



3. Rimuovere la cartuccia vuota dalla stampante.

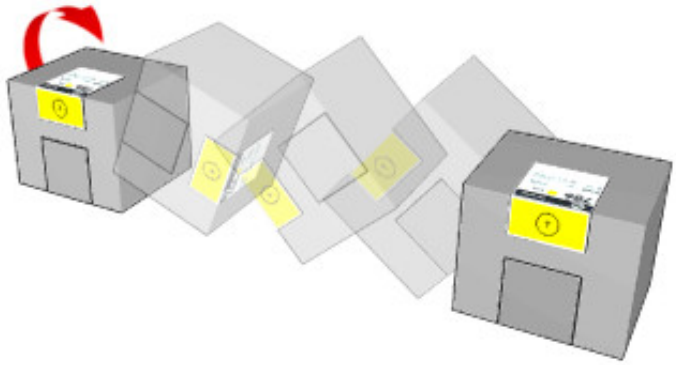
NOTA: Nella cartuccia rimane in genere una quantità di inchiostro compresa tra il 2% e il 5% del contenuto originale.

Inserimento di una cartuccia di inchiostro

NOTA: La cartuccia d'inchiostro viene fornita in una busta sigillata; non aprirla fino a quando non si è pronti a utilizzare la cartuccia.

1. Controllare che la nuova cartuccia sia del colore corretto.

2. Posizionare la cartuccia su una superficie piana e girarla quattro volte (ruotandola quindi di 360 gradi) come indicato sull'etichetta, per assicurarsi che l'inchiostro sia ben mischiato prima dell'utilizzo.



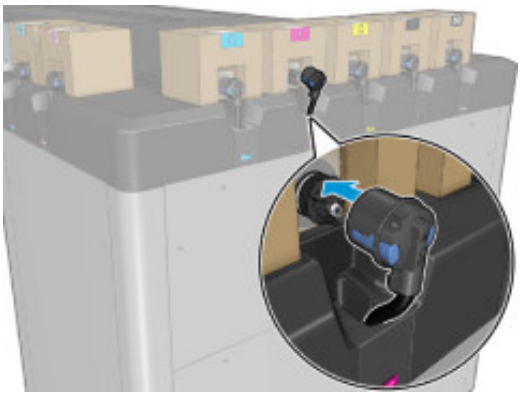
3. Strappare il quadrato e piegarlo all'interno della maniglia.

4. Inserire la nuova cartuccia al suo posto nella stampante.

SUGGERIMENTO: Utilizzare entrambe le mani: la cartuccia è piuttosto pesante.

5. Controllare che la parte in gomma intorno all'ugello del condotto della cartuccia di inchiostro sia pulita. Pulire con cura se necessario.

6. Connettere il condotto della cartuccia alla cartuccia.



NOTA: I condotti della cartuccia non si connettono se la cartuccia è di tipo o di colore errato. Se non si riesce a collegare facilmente il connettore alla cartuccia, controllare che la cartuccia sia corretta.

7. Assicurarsi che le linguette su ciascun lato del connettore della cartuccia siano aperte ma in posizione, il che indica l'avvenuta connessione. Si sentirà uno scatto.

8. Alcuni secondi dopo aver effettuato il collegamento della cartuccia, il LED verde deve essere acceso. Se non si accende dopo 10 secondi, ricollegare la cartuccia. Il LED rosso si accende se la cartuccia è scaduta o non è valida; fare riferimento al server di stampa interno per ulteriori informazioni e per l'azione correttiva da intraprendere.

Sebbene sia possibile utilizzare cartucce non HP, questa scelta porta diversi svantaggi. Potrebbe non essere possibile stabilire il livello di inchiostro o lo stato delle cartucce usate, ricaricate o contraffatte. Qualsiasi intervento di assistenza o di riparazione richiesto in seguito all'impiego di tali cartucce non è coperto dalla garanzia. Si consiglia di eseguire lo scaricamento dell'inchiostro di sistema, la calibrazione dei colori e l'allineamento della testina. Se si verificano problemi di qualità di stampa, HP consiglia di utilizzare inchiostri originali HP.

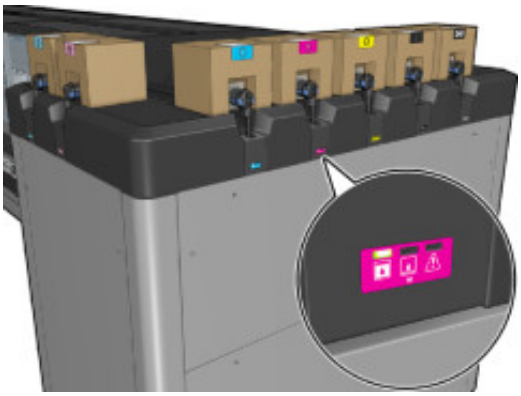
Manutenzione delle cartucce di inchiostro

Per la normale durata della cartuccia di inchiostro non è prevista alcuna manutenzione particolare. Per mantenere la migliore qualità di stampa, è tuttavia opportuno sostituire le cartucce che hanno raggiunto la data di scadenza. Quando una cartuccia ha raggiunto la data di scadenza verrà visualizzato un avviso.

È inoltre possibile controllare la data di scadenza di una cartuccia in qualsiasi momento; vedere Stato e avvisi stampante a pagina 21.

Controllo dello stato delle cartucce di inchiostro

Il server di stampa interno fornisce informazioni relative allo stato delle cartucce di inchiostro. Ulteriori informazioni vengono fornite dalle spie di stato nella parte anteriore di ciascuna cartuccia di inchiostro (sul lato sinistro).



- Indicatore verde fisso: non si riscontrano problemi
- Indicatore verde che lampeggia lentamente: cartuccia in uso, non toccare
- Indicatore arancione lampeggiante: cartuccia vuota
- Indicatore rosso fisso: si è verificato un problema. Per ulteriori informazioni, controllare il server di stampa interno
- Tutti gli indicatori spenti: nessuna cartuccia, cartuccia non connessa o problema ignoto

Il livello di inchiostro residuo per ogni colore viene visualizzato nella parte superiore destra della schermata principale del server di stampa interno. È possibile visualizzare ulteriori informazioni sullo stato delle cartucce di inchiostro e delle testine di stampa selezionando **Informazioni** > **Mat.consumo**.

NOTA: Le stime del livello di inchiostro sono approssimative.

NOTA: Lo stato della garanzia **Vedere la nota della garanzia** indica che si sta utilizzando un inchiostro scaduto. Lo stato della garanzia **Fuori garanzia** indica che si sta utilizzando un inchiostro non HP. Per ulteriori informazioni sulle implicazioni di garanzia, vedere la garanzia limitata fornita con la stampante.

Testine di stampa

Rimozione di una testina di stampa

AVVERTENZA! Questa operazione deve essere eseguita soltanto da personale qualificato.

NOTA: Durante l'installazione della stampante, il personale viene addestrato a utilizzare la stampante e ad eseguire interventi di manutenzione su di essa in conformità ai requisiti di sicurezza. Non è consentito l'utilizzo della stampante senza questo training preventivo.

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

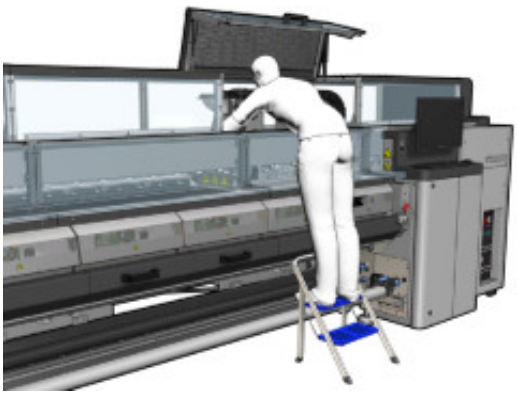
Pericolo di radiazioni luminose

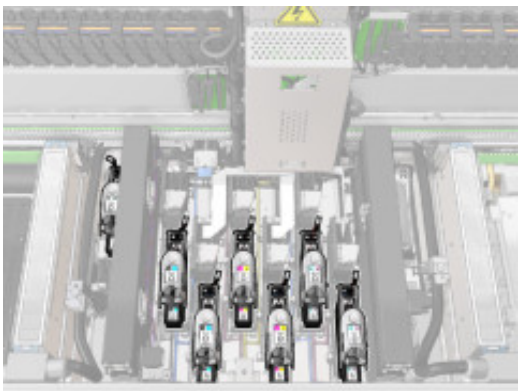
Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

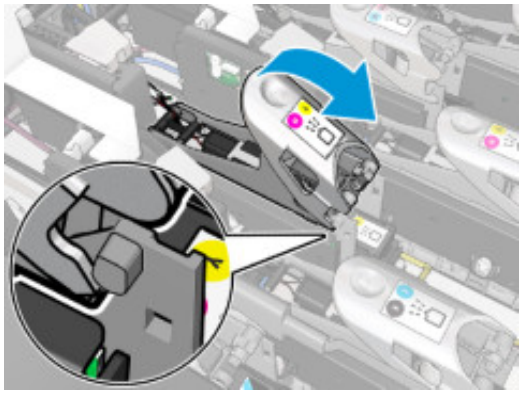
Se una testina di stampa sviluppa un difetto elettrico o si surriscalda, nel server di stampa interno verrà segnalata la necessità di riposizionarla o di sostituirla. Inoltre, è possibile che si desideri sostituire una testina di stampa nel caso in cui la garanzia sia scaduta o le prestazioni non siano adeguate.

1. Accertarsi che la stampante non stia tentando di eseguire la stampa: interrompere la coda dei processi di stampa.
2. Nel server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Regolazioni di stampa**.
3. Se la finestra di accesso alle operazioni di manutenzione è aperta, viene chiesto di chiuderla.
4. Il carrello si sposta automaticamente. Aprire la finestra di accesso alle operazioni di manutenzione per accedere al carrello.

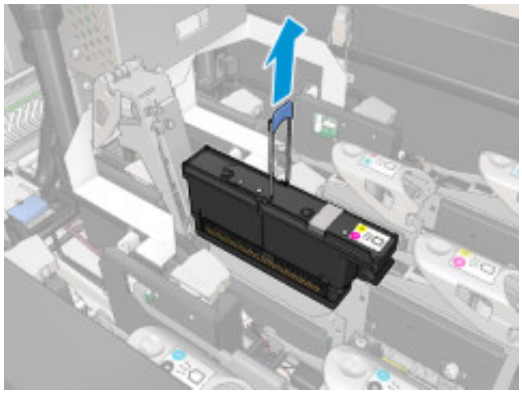




5. Il server di stampa interno indica la testina di stampa da rimuovere. Rilasciare il fermo che fissa la testina di stampa e sollevarlo.



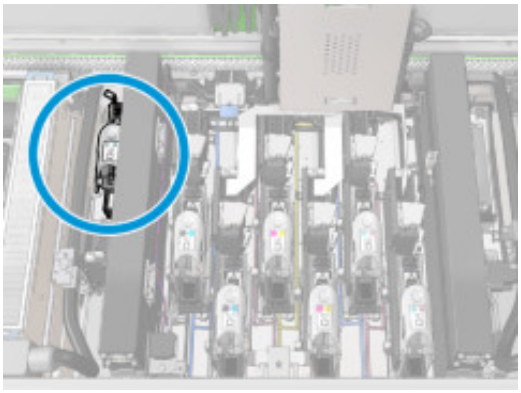
6. Sollevare la maniglia della testina di stampa, quindi tirarla delicatamente verso l'alto per scollegare la testina dal carrello.



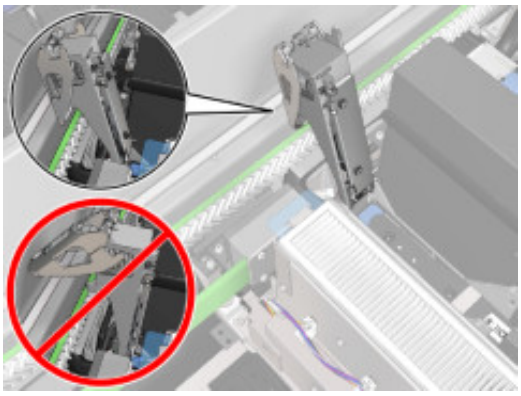
7. Rimuovere la testina di stampa dalla stampante. I materiali di imballaggio originali possono essere utilizzati per smaltire o eventualmente restituire la testina di stampa obsoleta a HP.

Quando rimuovere la testina di stampa dell'ottimizzatore

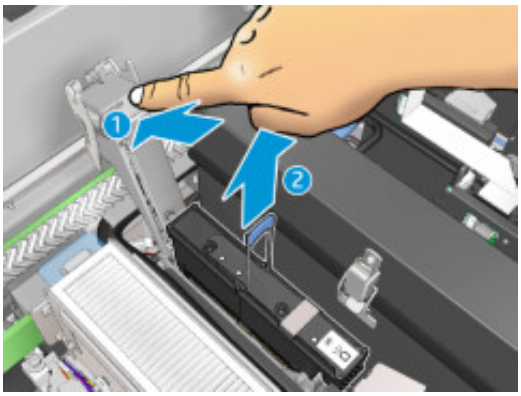
1. Individuare la testina di stampa dell'ottimizzatore.



2. Spingere la maniglia del fermo contro l'asse posteriore il più possibile.



3. Inclinare un po' la testina di stampa prima di estrarla completamente dal suo alloggiamento.



4. Se la testina di stampa deve essere riutilizzata, proteggerla con il suo cappuccio arancione.

ATTENZIONE: Accertarsi che ciascuna testina di stampa utilizzi il proprio cappuccio e non quello di un'altra testina di stampa. Questo è particolarmente importante per i cappucci della testina di stampa dell'ottimizzatore perché sussiste un alto rischio di danneggiamento degli ugelli se vengono scambiati con quelli per le testine di stampa degli inchiostri a colori e viceversa. I cappucci dell'ottimizzatore sono contrassegnati come illustrato di seguito.

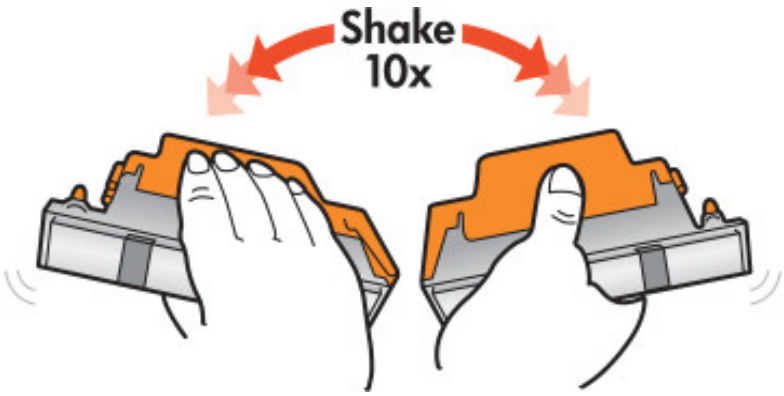
NOTA: Prendere nota della corrispondenza tra testina di stampa e relativo alloggiamento; la stampante segnala un errore se si riposiziona una testina di stampa in un alloggiamento diverso.

Inserimento di una testina di stampa

1. Controllare che la nuova testina di stampa sia dei colori corretti.

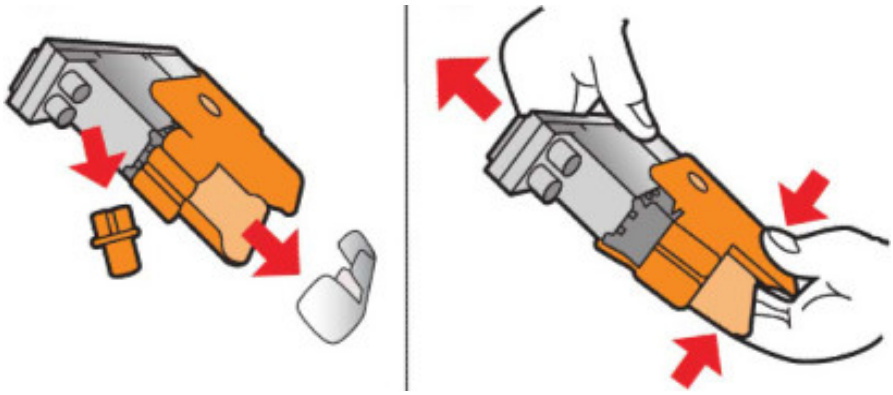
NOTA: Ogni testina di stampa ha una forma univoca e non può essere inserita nell'alloggiamento di altre testine. Non forzare l'inserimento.

2. Agitare la testina di stampa secondo le istruzioni sulla confezione.



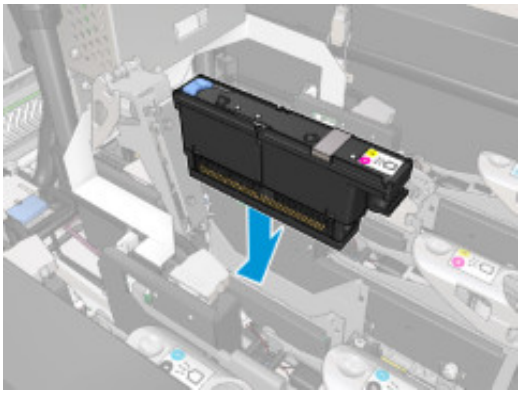
3. Rimuovere la confezione e le protezioni.

SUGGERIMENTO: È possibile conservare le protezioni per riutilizzarle in futuro in caso di desideri rimuovere una testina di stampa dalla stampante.



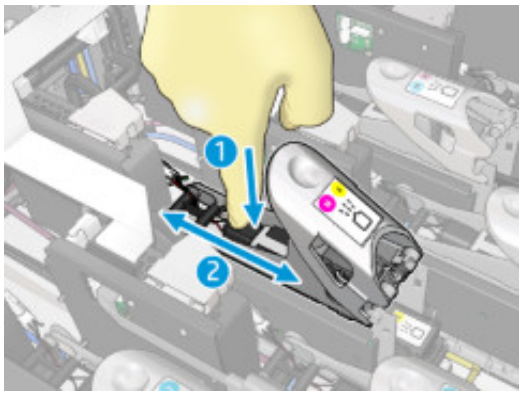
4. Inserire la nuova testina di stampa al suo posto nella stampante e abbassare la maniglia.

ATTENZIONE: Inserire la testina lentamente, senza urtare il carrello. La testina potrebbe danneggiarsi se viene inserita troppo velocemente o se urta contro qualcosa.

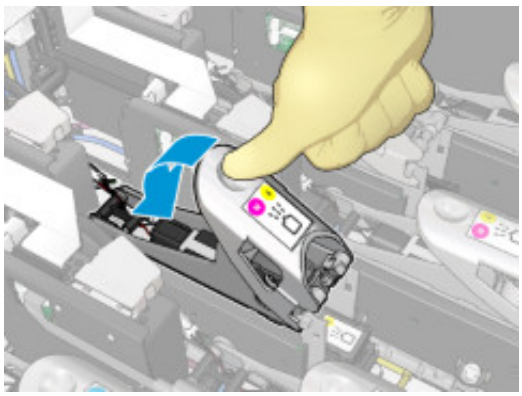


5. Abbassare il fermo sulla testina ma non chiuderlo ancora.

6. Con due dita, premere il primer per assicurarsi che le porte siano ben inserite.



7. Agganciare il fermo

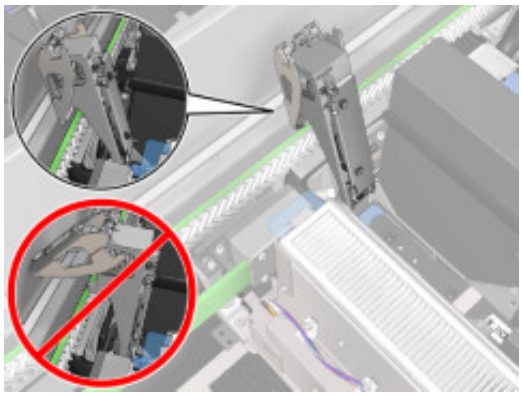


8. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione e premere **OK**. La stampante verifica che la nuova testina di stampa sia stata inserita correttamente (lo stato viene mostrato nel server di stampa interno) e viene consigliato di eseguire facoltativamente l'allineamento della testina di stampa.

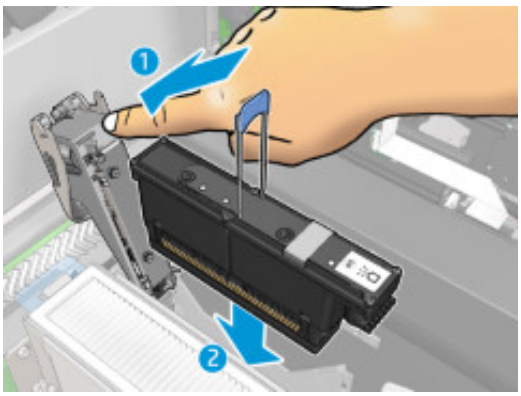
9. Riavviare la coda dei processi di stampa.

Inserimento della testina di stampa dell'ottimizzatore

1. Spingere la maniglia del fermo contro l'asse posteriore il più possibile.



2. Inserire la testina di stampa inclinandola e collocandola sotto i due piccoli fermi mostrati sotto. Ruotarla in posizione verticale e premere per inserirla.



3. Con due dita, premere il primer prima di fissare il fermo per garantire il collegamento appropriato.

Manutenzione delle testine di stampa

È necessario eseguire il controllo e la pulizia automatici delle testine di stampa ogni mattina, prima di iniziare a stampare. Quando la stampante è inattiva, i componenti dell'inchiostro possono cadere all'interno della testina di stampa e bloccare gli ugelli. La procedura di controllo e pulizia consente di eseguire la pulizia preliminare delle testine di stampa, di eseguirne il controllo con i rilevatori delle gocce e infine di pulirle ulteriormente se necessario. La procedura richiede dai 10 ai 30 minuti, a seconda delle condizioni delle testine di stampa.

Per mantenere la migliore qualità di stampa, è opportuno sostituire una testina di stampa che ha raggiunto la data di scadenza. Quando una testina di stampa ha raggiunto la data di scadenza verrà visualizzato un avviso.

È inoltre possibile controllare la data di scadenza di una testina di stampa in qualsiasi momento: vedere Stato e avvisi stampante a pagina 21.

È necessario allineare periodicamente le testine di stampa: vedere Allineamento delle testine di stampa a pagina 133.

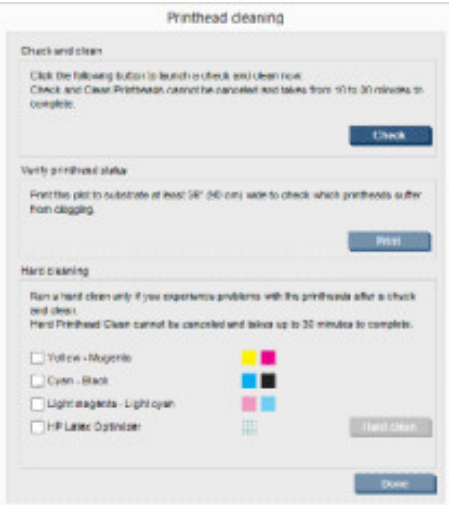
SUGGERIMENTO: Se si rimuove una testina di stampa non scaduta dalla stampante, in previsione di un riutilizzo successivo, il modo migliore per proteggerla è di riposizionare le protezioni che sono state rimosse prima di inserirla nella stampante.

ATTENZIONE: È importante utilizzare il cappuccio di protezione dell'ottimizzatore HP Latex per la testina di stampa dell'ottimizzatore HP Latex.

Controllo e pulizia delle testine di stampa

Questa procedura deve essere eseguita giornalmente.

1. Accedere al server di stampa interno e selezionare **Stampante** > **Pulizia testina di stampa**.



2. Premere il pulsante **Controlla** per eseguire la pulizia ordinaria automaticamente.

Modalità sicura

In determinate condizioni, compreso il funzionamento della stampante in ambienti non conformi alle specifiche o quando viene rilevata una cartuccia usata, ricaricata o contraffatta, la stampante funzionerà in modalità "sicura". HP non è in grado di garantire le prestazioni del sistema di stampa quando la stampante viene utilizzata in ambienti non conformi alle specifiche o quando è installata una cartuccia usata, ricaricata o contraffatta. La modalità protetta è progettata per proteggere la stampante e le testine da danni dovuti a condizioni impreviste e viene attivata quando l'icona viene visualizzata sul computer della stampante.

Per prestazioni ottimali, utilizzare cartucce di inchiostro HP originali. I sistemi di stampa HP Latex, inclusi gli inchiostri e le testine di stampa originali HP, sono progettati per fornire sempre qualità di stampa senza compromessi, consistenza, prestazioni, durabilità e valore con ogni stampa.

Sostituzione del rotolo di pulizia delle testine di stampa, dei filtri e del salvagocce

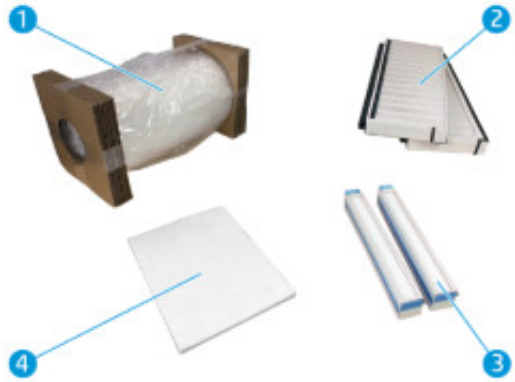
AVVERTENZA! Questa operazione deve essere eseguita soltanto da personale qualificato.

NOTA: Durante l'installazione della stampante, il personale viene addestrato a utilizzare la stampante e ad eseguire interventi di manutenzione su di essa in conformità ai requisiti di sicurezza. Non è consentito l'utilizzo della stampante senza questo training preventivo.

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Quando il rotolo di pulizia giunge al termine, deve essere sostituito, insieme ai filtri aerosol, ai filtri di asciugatura e al salvagocce sinistro. Tutti questi componenti vengono forniti insieme al rotolo di pulizia HP 881.



1. Rotolo di pulizia delle testine di stampa
2. Filtri aerosol
3. Filtri di asciugatura
4. Salvagocce sinistro

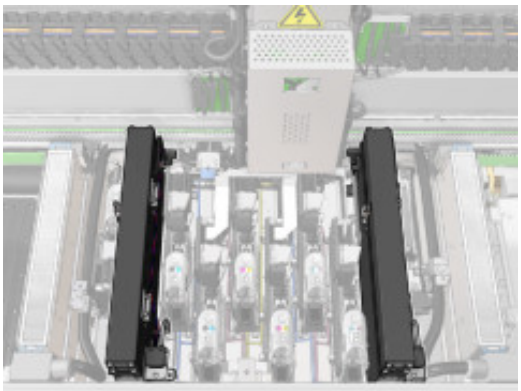
Il server di stampa interno fornisce le istruzioni per tutte le sostituzioni. Accedere al server di stampa interno e selezionare **Stampante** > **Sostituisci rotolo pulizia**. Viene visualizzata una procedura guidata con il riepilogo di tutte le operazioni da eseguire:

- Sostituire i filtri aerosol.
- Sostituire i filtri di asciugatura.
- Sostituire il salvagocce sinistro.
- Sostituzione del rotolo di pulizia delle testine di stampa

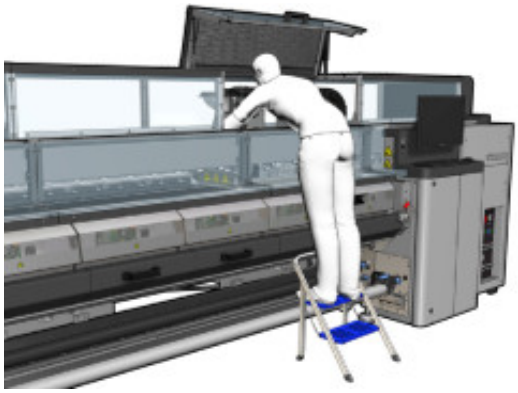
SUGGERIMENTO: Si consiglia di indossare guanti.

Fare clic su **Avanti** nella parte inferiore della finestra della procedura guidata per avviare la sostituzione dei filtri aerosol.

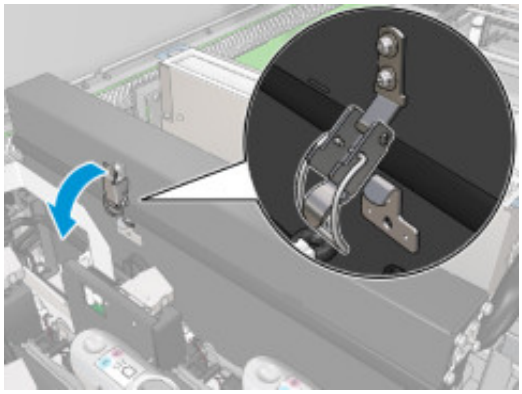
Sostituzione dei filtri aerosol



1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
3. Aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

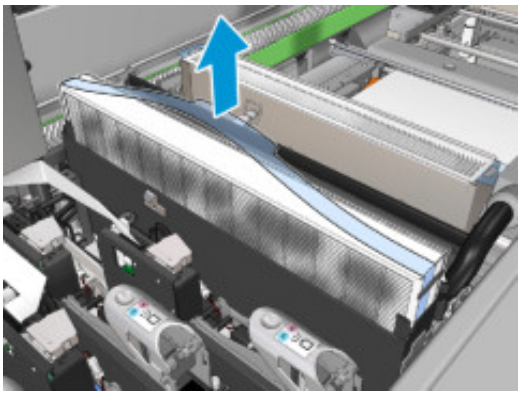


4. Aprire uno fermo sul lato sinistro di ciascun modulo filtro aerosol.

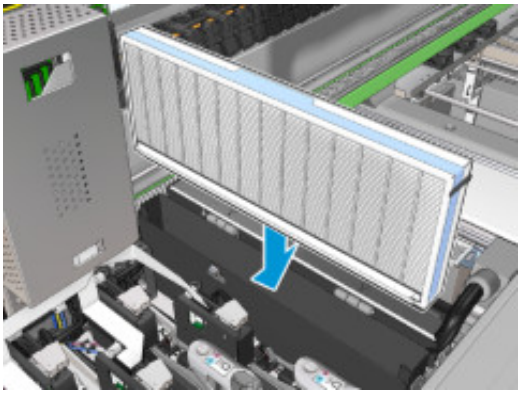


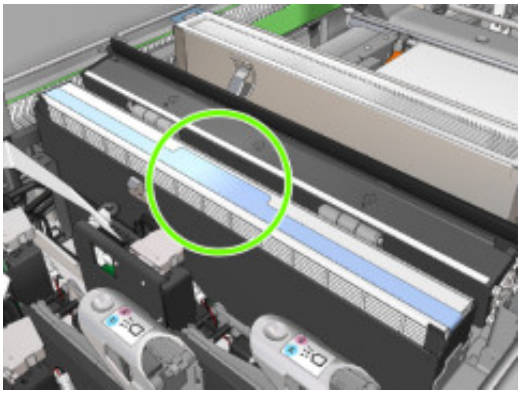
5. Aprire il coperchio di ogni filtro.

6. Rimuovere i due filtri aerosol utilizzandone le maniglie.



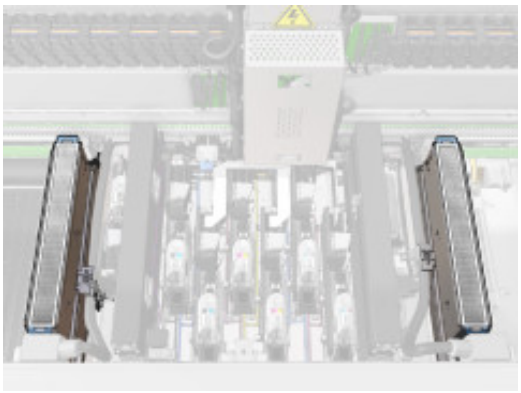
7. Inserire i due nuovi filtri. C'è solo un modo per inserirli correttamente. Se si avverte resistenza, provare a inserire il filtro nell'altro verso.



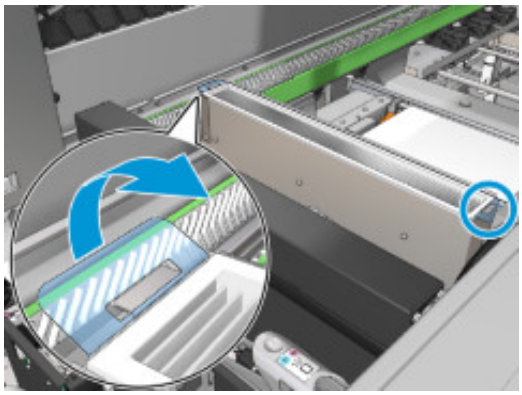


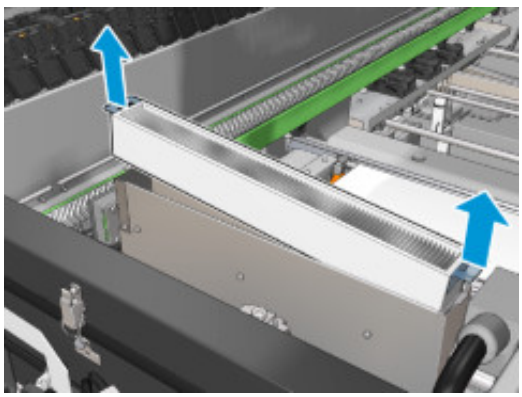
8. Chiudere i coperchi.
9. Chiudere i fermi.
10. Fare clic su **Avanti** nella parte inferiore della finestra della procedura guidata per avviare la sostituzione dei filtri di asciugatura.

Sostituzione dei filtri di asciugatura

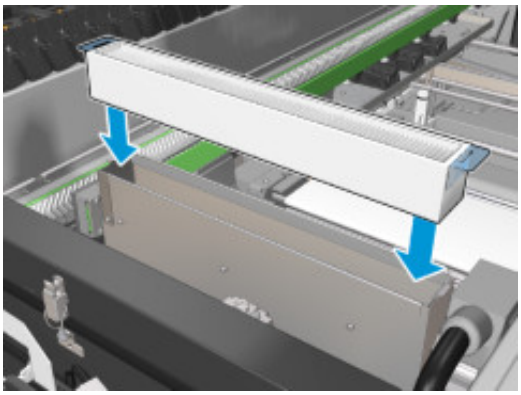


1. Tenendoli per le alette di plastica, rimuovere i due filtri di asciugatura da ciascun lato del carrello.

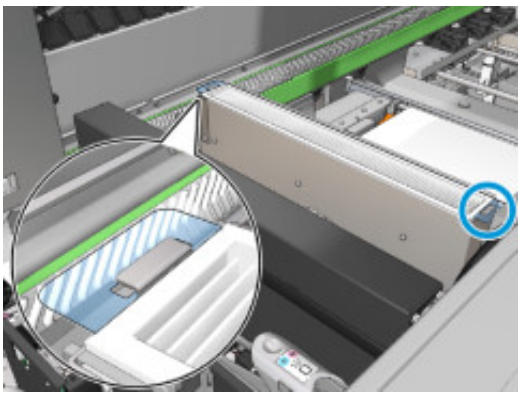




2. Inserire i nuovi filtri.



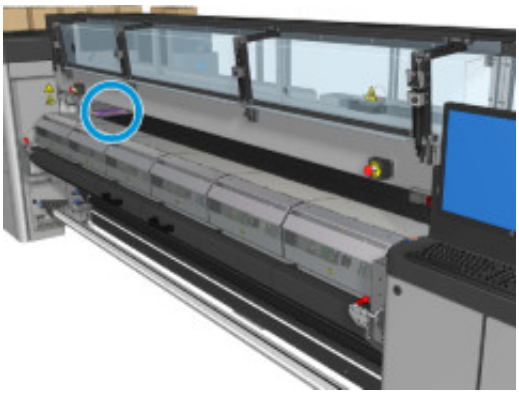
3. Fissare le due alette di plastica a ciascun filtro.



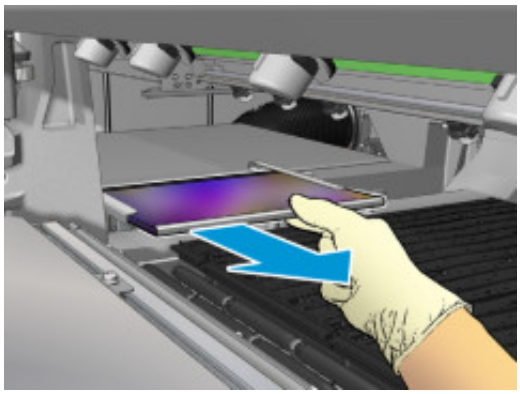
4. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.
5. Fare clic su **Avanti** nella parte inferiore della finestra della procedura guidata per avviare la sostituzione del salvagocce sinistro.

Sostituzione del salvagocce sinistro

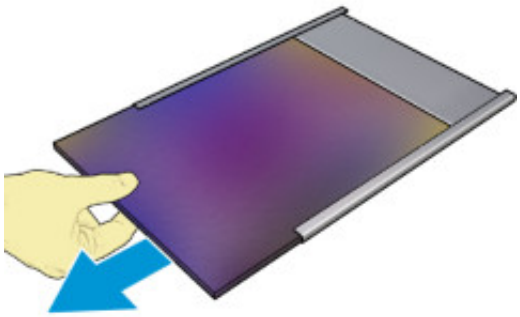
1. Aprire lo sportello anteriore.
2. Individuare il salvagocce sinistro sul lato sinistro dell'area di stampa.



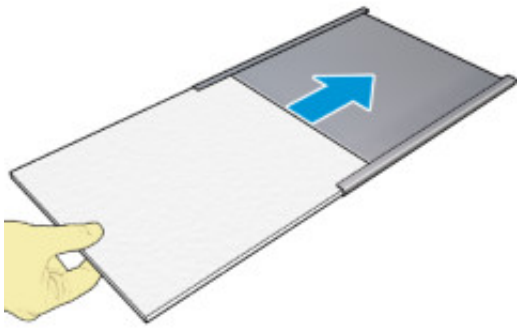
3. Estrarre la spugna del salvagocce con il relativo telaio.



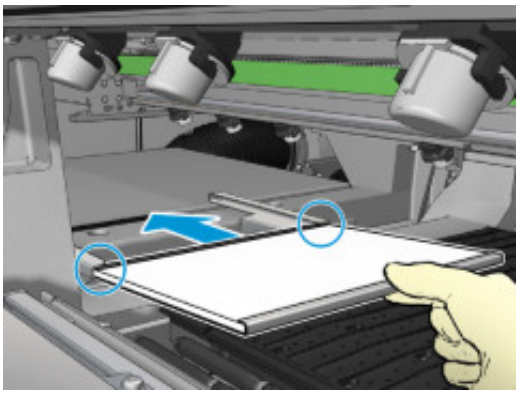
4. Rimuovere la spugna dal telaio.

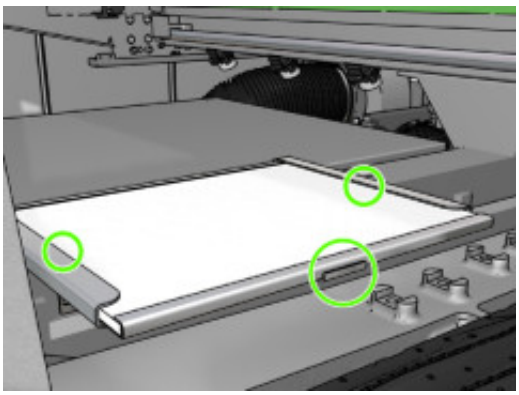


5. Inserire la nuova spugna nel telaio.



6. Inserire il telaio in posizione nell'alloggiamento del salvagocce sinistro. Verificare che sia piatto.



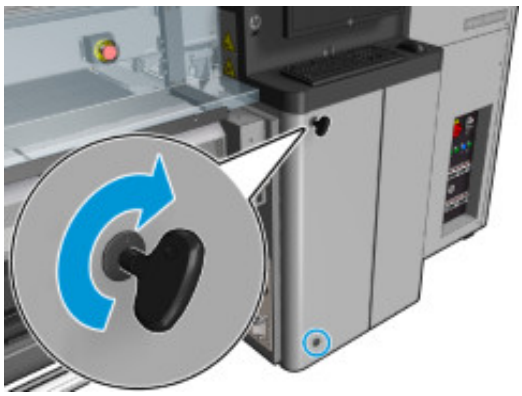


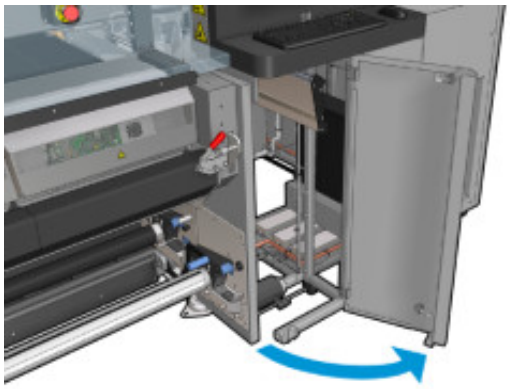
7. Fare clic su **Avanti** nella parte inferiore della finestra della procedura guidata per avviare la sostituzione del rotolo di pulizia delle testine di stampa.

Sostituzione del rotolo di pulizia delle testine di stampa

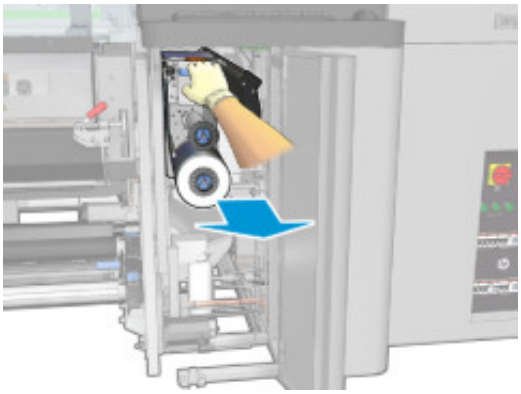
1. A questo punto, qualsiasi parte inutilizzata del rotolo viene avvolta sul rotolo di tensione. Verrà visualizzato un avviso nel caso in cui la parte inutilizzata è superiore al 5% dell'intero rotolo.

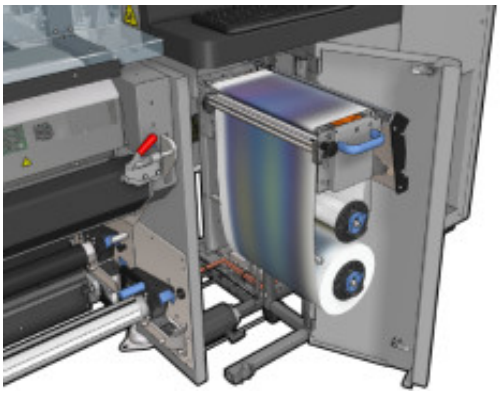
2. Per sostituire il rotolo di pulizia delle testine di stampa, sbloccare e aprire lo sportello nella parte anteriore destra della stampante.



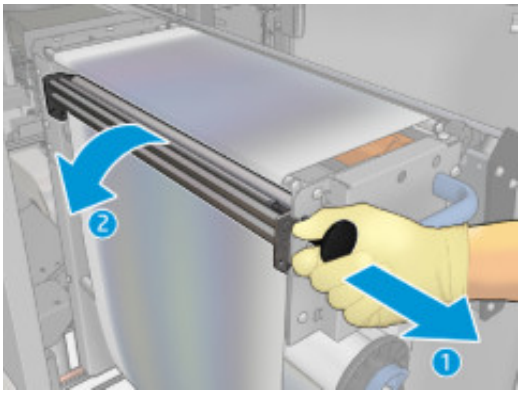


3. Afferrare la maniglia ed estrarre dallo sportello l'intero gruppo del rotolo di pulizia delle testine di stampa.

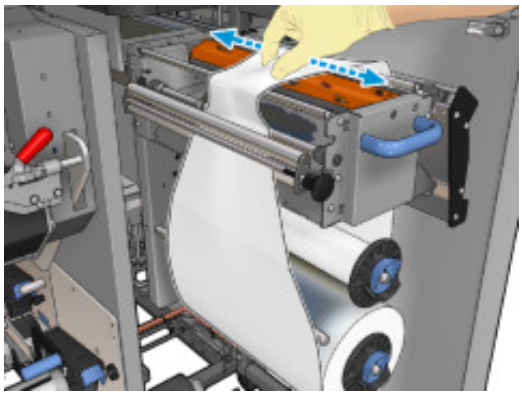




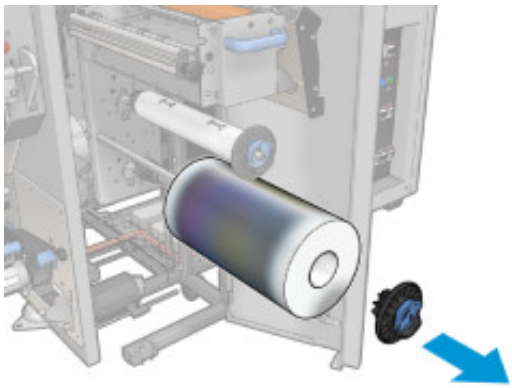
4. Tirare la manopola nera sulla parte superiore sinistra e spostare lateralmente il sistema di aggancio.

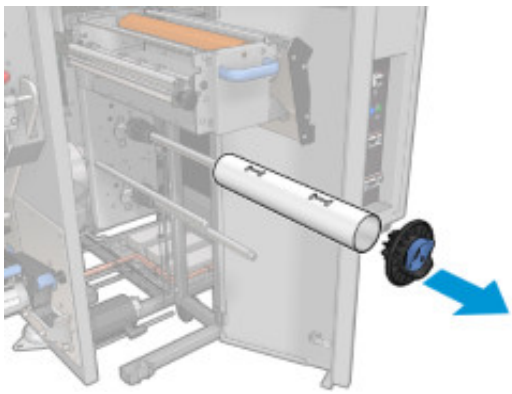


5. Pulire la lama di gomma con l'estremità del rotolo.



6. Estrarre entrambi i rotoli dagli assi ed eliminare il rotolo con il materiale di pulizia utilizzato in base alle istruzioni fornite con il nuovo rotolo. Inoltre, rivolgersi alle autorità locali per determinare la modalità corretta di smaltimento dei rifiuti. Conservare la bobina vuota per poterla utilizzare come gruppo di tensione.

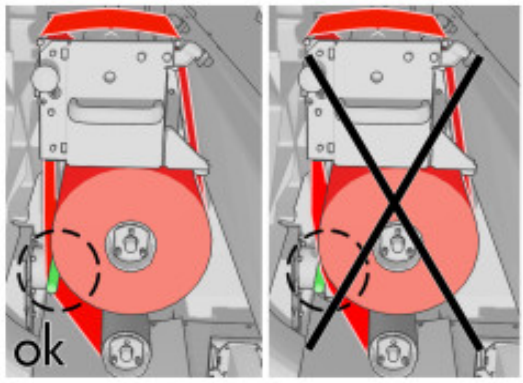




7. Inserire il nuovo rotolo sull'asse superiore.

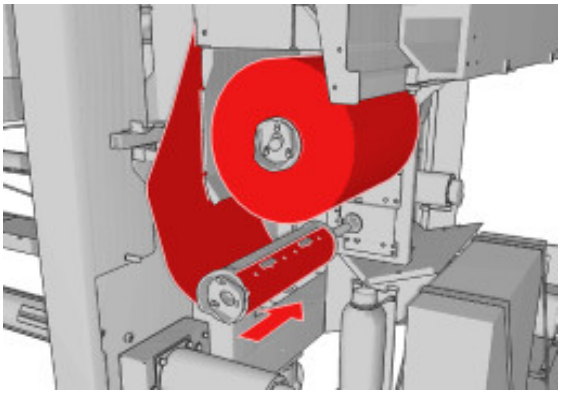
8. Inserire l'asse superiore, posizionando il cappuccio finale sul lato, e far scorrere tutto insieme finché non si sente uno scatto.

9. Passare il bordo di entrata del rotolo sui rulli superiori e inserire il materiale di pulizia tramite i rulli a sinistra.



10. Sul bordo di entrata del materiale di pulizia è presente una striscia di pellicola in poliestere. Inserirla nel foro del gruppo di tensione in modo da fissarla ad esso.

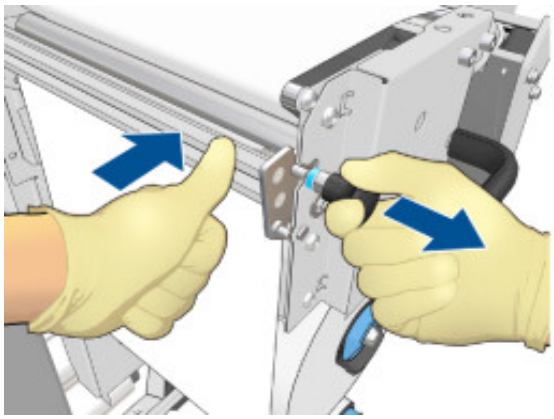
11. Far scorrere il gruppo di tensione sull'asse inferiore.

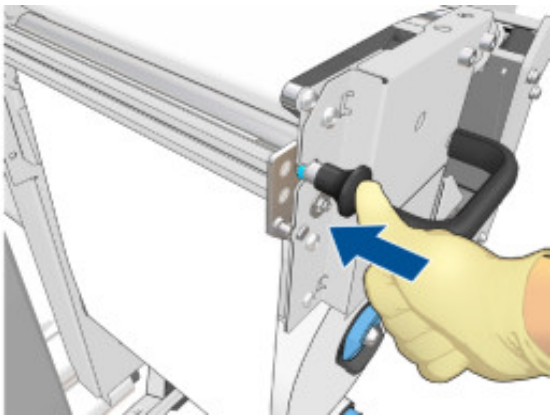


NOTA: Se il rotolo di pulizia non è stato installato correttamente, potrebbe essere visualizzato un messaggio relativo alla risoluzione di un inceppamento del rotolo di pulizia delle testine di stampa. Estrarre l'intero gruppo, avvolgere una parte del rotolo in avanti, quindi farlo nuovamente scorrere all'interno. La stampante verificherà lo stato del rotolo.

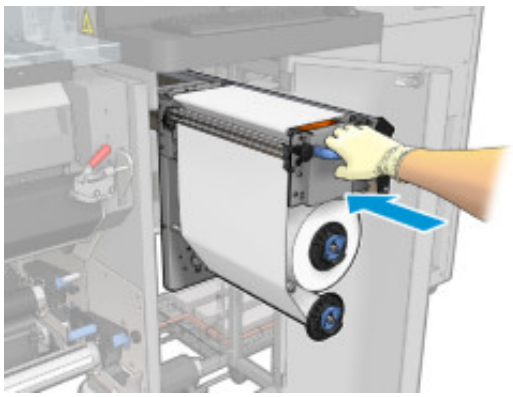
12. Ripristinare il sistema di aggancio riportando in posizione la manopola nera. Se il rotolo di pulizia è troppo stretto e si avverte resistenza, girare leggermente il rotolo in senso antiorario.

SUGGERIMENTO: Sul lato lontano della manopola nera è presente un anello verde, che non dovrebbe essere visibile se la manopola è stata posizionata correttamente. Se è visibile, riprovare.





13. Afferrare la maniglia e spingere nuovamente l'intero gruppo del rotolo di pulizia delle testine di stampa all'interno della stampante. Assicurarsi di spingerlo fino in fondo.



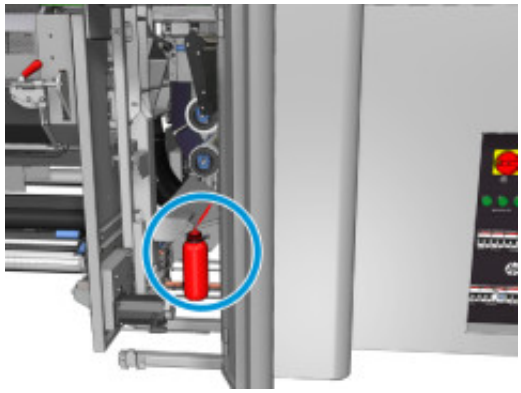
14. Chiudere e bloccare lo sportello.

15. Fare clic su **Fine** nella finestra della procedura guidata.

Il rilevamento della lunghezza del rotolo di pulizia delle testine di stampa è ora azzerato.

NOTA: Se si manomettono i rotoli usati a metà, il livello di consumo mostrato nel server di stampa interno non sarà accurato.

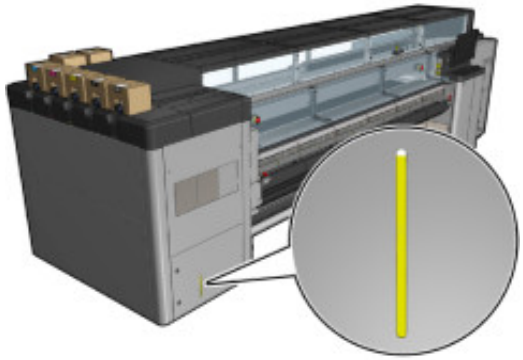
Non svuotare o rimuovere il contenitore di scarico: questa operazione viene eseguita da un tecnico dell'assistenza durante la manutenzione preventiva.



Svuotamento del flacone di raccolta della condensa

SUGGERIMENTO: Durante queste operazioni si consiglia di indossare un paio di guanti.

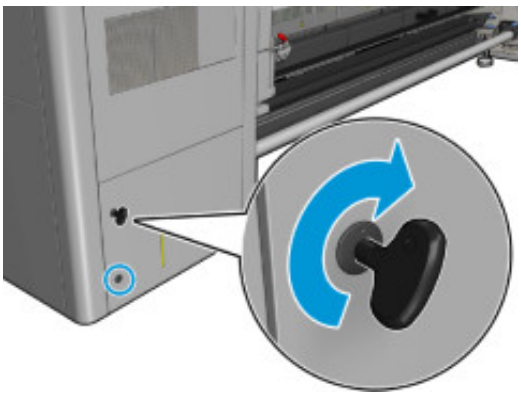
Il flacone di raccolta della condensa si trova dietro il coperchio sinistro nella parte anteriore della stampante. È possibile verificare il livello del liquido contenuto nel flacone attraverso una piccola apertura nella parte inferiore del coperchio.

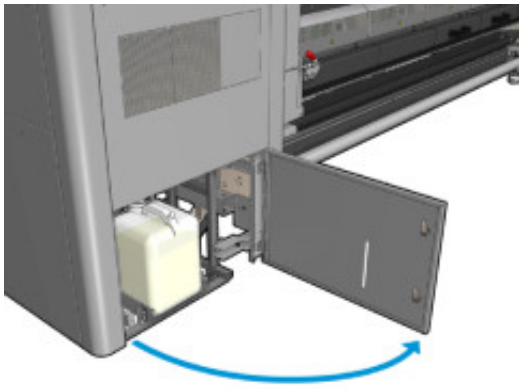


Il flacone deve essere svuotato prima che sia pieno, il che si verifica in genere dopo aver utilizzato circa 60-70 litri di inchiostro. È necessario verificare il flacone periodicamente, a seconda dell'uso della stampante.

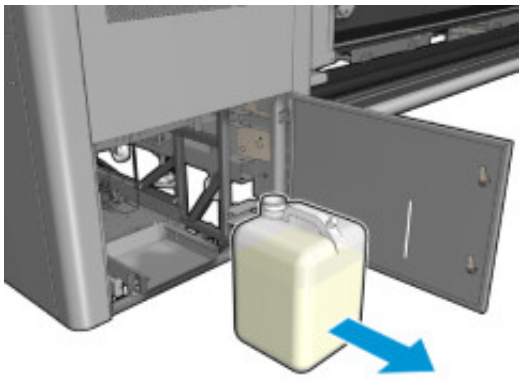
Svuotamento del flacone

1. Per rimuovere il flacone, aprire innanzitutto i due fermi sulla sinistra, quindi aprire il coperchio; i cardini sono a destra.

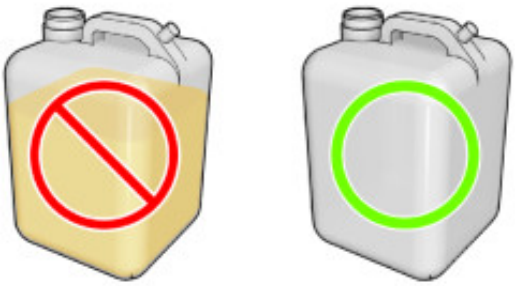




2. Rimuovere il flacone.

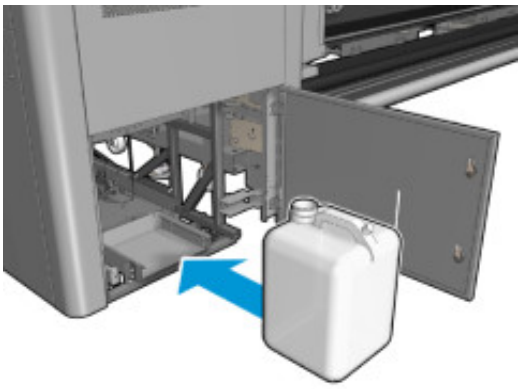


3. Svuotare il flacone.

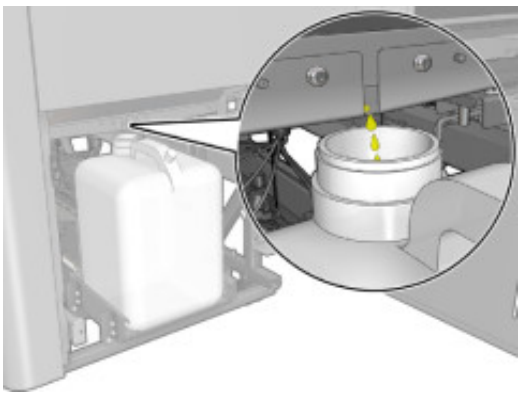


NOTA: I condensati includono un misto di additivi di inchiostro e acqua. Smaltire i condensati in base alle normative locali. I Material Safety Data Sheet (MSDS) dell'inchiostro si trovano all'indirizzo http://www.hp.com/go/msds.

4. Reinserire il flacone vuoto.



5. Assicurarsi che l'apertura del flacone sia ben posizionata rispetto al liquido proveniente dall'alto.



6. Chiudere lo sportello.

6 Calibrazione della stampante

Allineamento delle testine di stampa

Un corretto allineamento fra le testine di stampa è fondamentale per ottenere accuratezza dei colori, transizioni fluide ai colori e bordi nitidi negli elementi grafici.

NOTA: Si consiglia di allineare le testine di stampa solo quando si utilizza una configurazione da rotolo a rotolo singolo. Non è consigliabile eseguire l'allineamento delle testine di stampa quando si utilizza una configurazione con doppio rotolo.

L'allineamento delle testine di stampa è consigliato in queste situazioni:

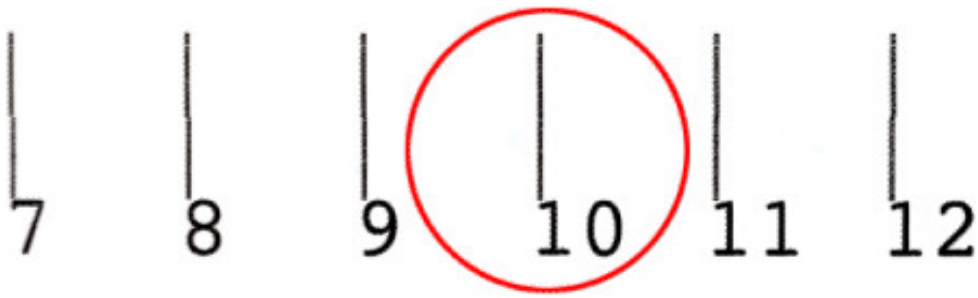
- Dopo aver sostituito o reinserito una testina di stampa.
- Quando viene caricato un nuovo supporto di stampa e lo spazio tra la testina di stampa e la carta cambia in modo significativo.
- Quando si verificano problemi di qualità di stampa che potrebbero essere causati dal disallineamento delle testine di stampa.

Per allineare le testine di stampa, accedere al server di stampa interno e selezionare **Stampante** > **Allineamento testina di stampa**.

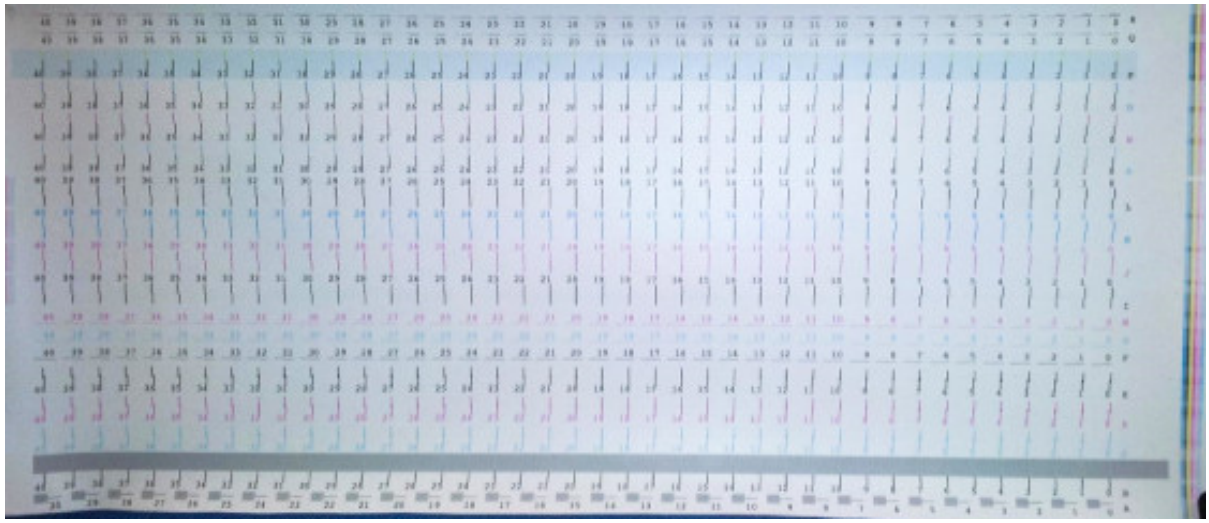
L'allineamento delle testine di stampa può essere influenzato da increspature o altre deformazioni del supporto di stampa nell'area di stampa. Pertanto, se la stampante è stata utilizzata di recente, occorre attendere alcuni minuti affinché si raffreddi. Il supporto di stampa viene fatto avanzare automaticamente prima di allineare le testine di stampa.

Procedura di allineamento

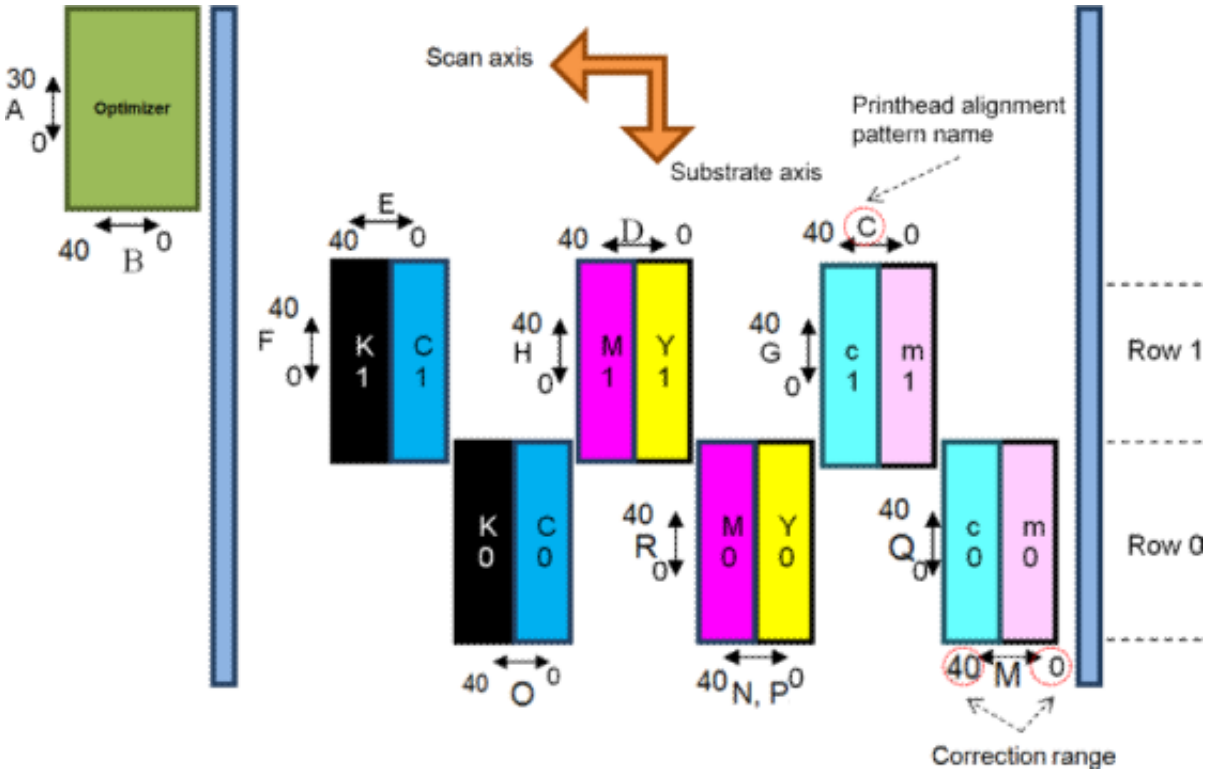
La stampante stampa 18 serie di motivi, ciascuno denominato con una lettera (A-R). È necessario scegliere il risultato migliore di ciascuna serie (ad esempio, il numero 10 nell'immagine riportata di seguito).



La procedura di allineamento include entrambe le testine a colori e la testina dell'ottimizzatore, e richiede circa 10 minuti. Il supporto di stampa consumato è largo 72 cm e alto 31 cm .



L'immagine seguente mostra la distribuzione delle testine di stampa nel carrello. Inoltre, mostra la corrispondenza tra testina di stampa e motivi, con informazioni relative alla direzione delle correzioni (0-40) applicate.



La seguente tabella riassume il tipo di correzione controllato da ciascun motivo.

Motivo	Testine di stampa interessate	Tipo di correzione
A	Ottimizzatore	Asse supporto di stampa
B	Ottimizzatore	Asse di scansione
C	c1, m1	Asse di scansione
D	M1, Y1	Asse di scansione

Motivo	Testine di stampa interessate	Tipo di correzione
E	K1, C1	Asse di scansione
F	K1, C1	Asse supporto di stampa
G	M1, Y1	Asse supporto di stampa
H	c1, m1	Asse supporto di stampa
I	K	Asse di scansione, bidirezionale
J	M	Asse di scansione, bidirezionale
K	C, Y, c, m	Asse di scansione, bidirezionale
L	C, M, Y, K, c, m, ottimizzatore	Asse di scansione, bidirezionale, 1200 dpi
M	c0, m0	Asse di scansione
N	M0	Asse di scansione
O	C0	Asse di scansione
P	Y0	Asse di scansione
Q	c0, m0	Asse supporto di stampa
R	M0, Y0	Asse supporto di stampa

Tenere conto di quanto riportato sopra quando si tenta di compensare qualsiasi disallineamento osservato nel tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa.

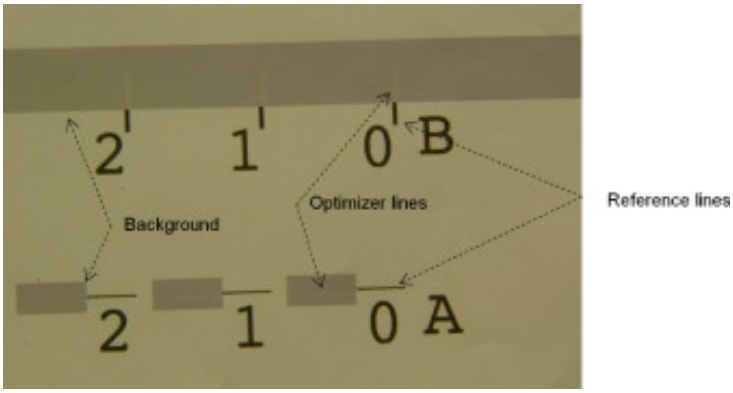
Il valore di correzione centrale è 20 (15 per A), che è il valore predefinito per ogni motivo nel server di stampa interno.

Allineamento della testina di stampa dell'ottimizzatore.

L'inchiostro ottimizzatore è trasparente, pertanto non è facilmente rilevabile visivamente. Per facilitare il compito, sopra di esso è stato aggiunto uno sfondo di inchiostro composito che mette in evidenza l'ottimizzatore, rendendolo visibile il più delle volte.

I pattern A e B hanno lo scopo di allineare la testina di stampa dell'ottimizzatore alle testine di stampa dei colori in entrambe le direzioni (asse di scansione e asse del supporto di stampa).

L'immagine seguente mostra lo sfondo con le linee dell'ottimizzatore sopra di esso.



Possibili difficoltà riscontrate con l'allineamento della testina di stampa

L'ottimizzatore è invisibile o difficilmente visibile

Lo sfondo composito per evidenziare l'ottimizzatore funziona per la maggior parte dei supporti di stampa, ma talvolta può succedere che il contrasto non sia sufficiente. In questi casi ci sono due possibili soluzioni:

- Caricare un supporto di stampa diverso con maggior contrasto per eseguire l'allineamento.
- Inserire una correzione intermedia (A=15, B=20), partendo dal presupposto che l'ottimizzatore sia ben allineato. In questo caso, esaminare da vicino la presenza di difetti associati, ad esempio sbavature, aloni o effetto wicking (vedere Sbavature, aloni ed effetto traspirazione a pagina 327).

Un'altra possibilità è che la testina di stampa dell'ottimizzatore o le testine di stampa dei colori potrebbero avere troppi ugelli ostruiti, situazione che potrebbe causare un riempimento dell'area di sfondo non ottimale, rendendo difficile rilevare le barre dell'ottimizzatore. In questo caso, vedere Controllo e pulizia delle testine di stampa a pagina 116.

La testina di stampa dell'ottimizzatore è ancora disallineata nell'asse del supporto di stampa dopo l'allineamento

La testina di stampa dell'ottimizzatore è sfalsata ed è separata dalle altre testine di stampa da uno spazio, pertanto nei pattern A e B è necessario far avanzare il supporto per allinearlo allo sfondo e al nero di riferimento. Se l'avanzamento del supporto non è accurato, la correzione dell'ottimizzatore per l'asse del supporto di stampa (pattern A) potrebbe non essere valida. Si potrebbe rilevare una sbavatura tra i colori nella direzione dell'asse del supporto di stampa, in genere durante il passaggio dalle aree ad alta densità di inchiostro alle aree a minor densità. In questo caso, assicurarsi che l'avanzamento del supporto di stampa sia accurato (vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143) prima di eseguire l'allineamento.

Un pattern mostra più di una correzione ottimale

Talvolta è possibile che un pattern mostri due o più possibili correzioni ottimali, separate da due o più passaggi. Ciò potrebbe essere dovuto a increspature sul supporto di stampa che cambiano lo spazio tra la testina di stampa e la carta lungo l'asse di scansione. Per evitare che questo si verifichi, accertarsi che il supporto di stampa sia freddo prima di iniziare l'allineamento e farlo avanzare di almeno 70 cm per garantire che non venga deformato dall'essiccazione del processo precedente.

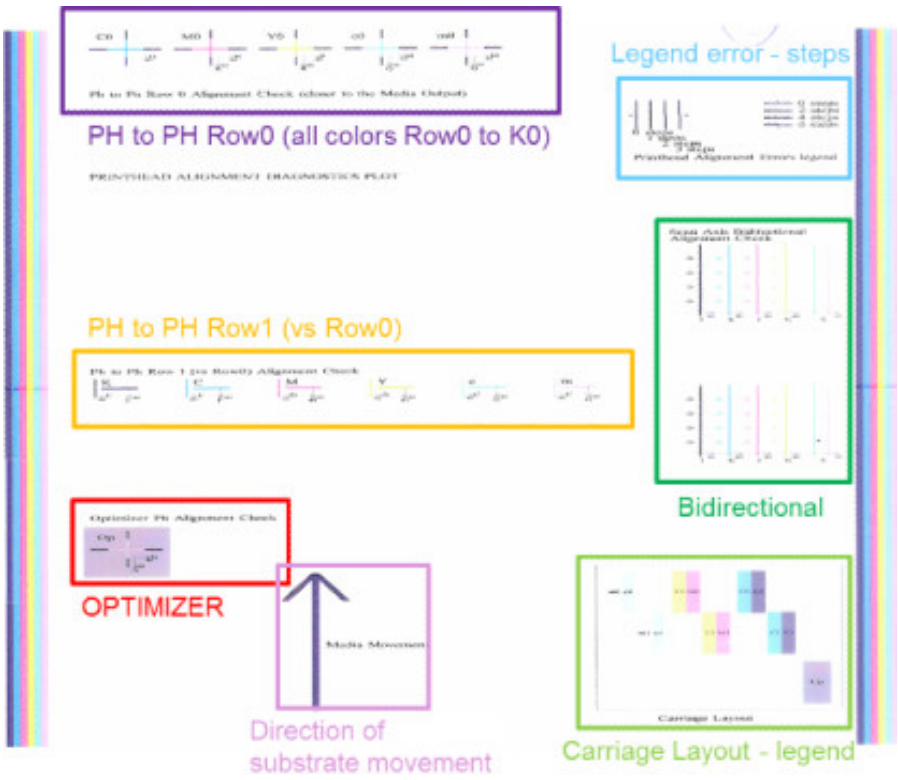
Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa

La stampante offre un tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa per valutare la qualità dell'allineamento delle testine di stampa corrente. Per stamparlo, avviare il server di stampa interno e selezionare **Stampante** > **Allineamento testina di stampa** > **Verifica allineamento** > **Stampa**.

NOTA: È possibile utilizzare il tracciato diagnostico per controllare l'allineamento della testina di stampa, quindi regolare i valori seguendo le istruzioni riportate in tale tracciato. Inoltre, se il supporto di stampa è simile a uno già in uso, è possibile stampare solo il tracciato di diagnostica (molto più veloce dell'allineamento della testina di stampa) e regolare i valori nel server di stampa interno.

L'immagine seguente mostra un esempio del tracciato di diagnostica. Ogni parte è descritta seguendo la terminologia dell'allineamento manuale. Row0 è la fila delle testine di stampa più vicina all'output del supporto di stampa, mentre Row1 è la fila delle testine di stampa più vicina all'input del supporto di stampa.

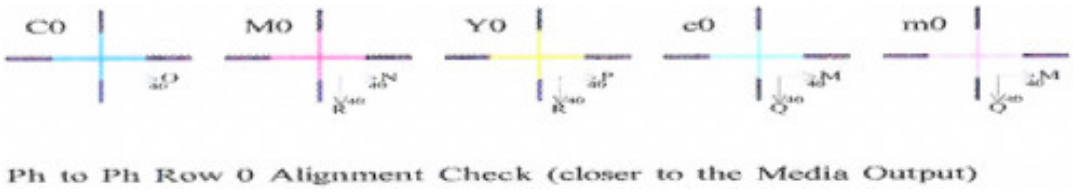
Nello stesso tracciato, è presente un'area in cui il layout del carrello è descritto con le etichette appropriate, solo per riferimento.


PH to PH Row0 (all colors Row0 to K0)
Legend error - steps
PH to PH Row1 (vs Row0)
Bidirectional
OPTIMIZER
Direction of substrate movement
Carriage Layout - legend

Zona 1: controllo dell'allineamento Row0 della testina di stampa (più vicina all'output del supporto di stampa)

Questa area mostra l'allineamento da testina a testina per la prima riga di testine di stampa dei colori. Ogni testina di stampa ha croci, dove viene eseguito il confronto con una testina di stampa di riferimento. In questo caso, è stata scelta la testina di stampa nera come riferimento.

I colori sono contrassegnati con C0, c0, Y0 M0, m0, dove "0" indica che è la prima riga delle testine di stampa. In tutti i casi, la croce interna deve essere allineata con la croce esterna.



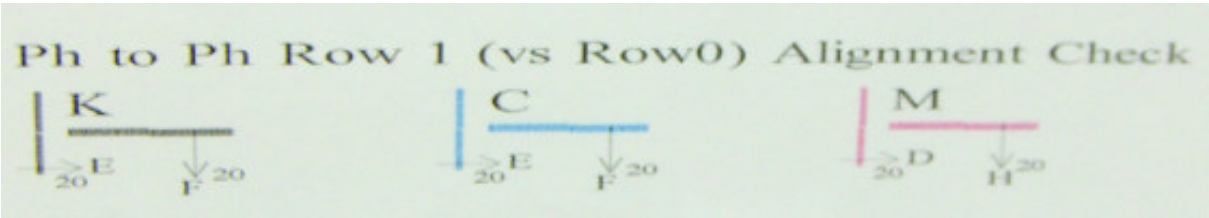
Ph to Ph Row 0 Alignment Check (closer to the Media Output)

In caso di disallineamento, le frecce indicano il pattern dell'allineamento manuale che correggerà il problema. Inoltre, l'etichetta "20" indica la direzione verso cui verrà spostata la linea quando viene applicato un valore uguale a "20". Ad esempio, si supponga che nell'allineamento manuale i valori prescelti per L e O siano rispettivamente 12 e 7 che vi sia un'errata collocazione in c0:

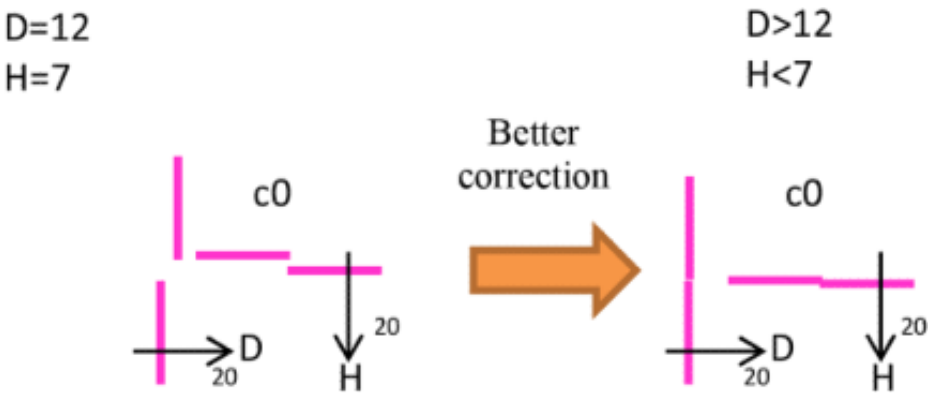
- **Collocazione errata dell'asse di scansione:** la linea c0 è spostata verso destra. Poiché la freccia "20" è rivolta verso destra, se si applica un valore più grande rispetto al valore effettivo, la linea verrà spostata ulteriormente a destra. Ma, poiché la linea c0 verticale è spostata a destra, occorre spostarla a sinistra. Pertanto, è necessario un valore inferiore alla selezione effettiva (L=12).
- **Collocazione errata dell'asse del supporto di stampa:** la linea c0 è spostata verso l'alto. Poiché la freccia " 20" è rivolta verso il basso, se si applica un valore più grande rispetto al valore effettivo, la linea verrà spostata in basso. Questo è il risultato desiderato, pertanto è necessario un valore più grande rispetto alla selezione effettiva (O=7).

Zona 2: controllo dell'allineamento Row1 (rispetto a Row0) da testina a testina

Quest'area mostra l'allineamento da testina a testina per la seconda fila di testine di stampa dei colori. Per ogni colore viene fatto riferimento allo stesso colore in Row0. L'allineamento è corretto se non viene rilevata discontinuità in alcuna direzione.



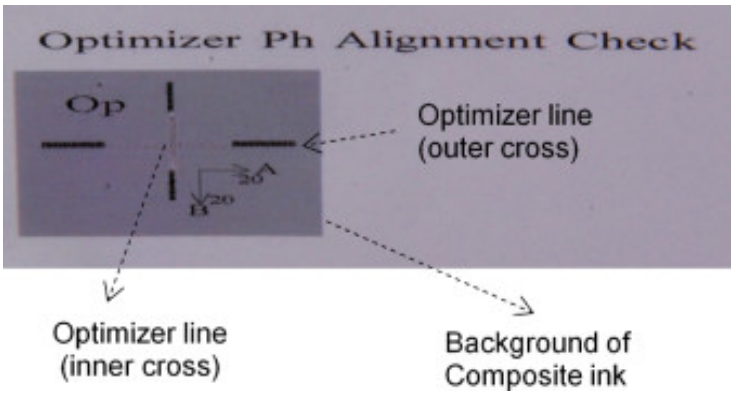
Come per la descrizione della zona precedente, in caso di disallineamento le frecce indicano il pattern dell'allineamento manuale che correggerà il disallineamento. Inoltre, l'etichetta "20" indica la direzione verso cui verrà spostata la linea se viene applicato un valore uguale a "20". Ad esempio, si supponga che nell'allineamento manuale i valori prescelti per D e H siano rispettivamente 12 e 7 che vi sia un'errata collocazione in M:



come nella zona precedente, l'aumento del valore per D e la diminuzione del valore per H contribuiranno a migliorare i risultati.

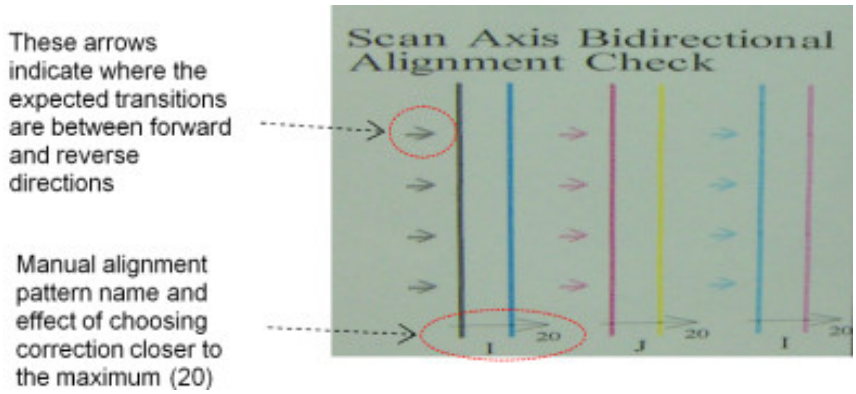
Zona 3: controllo dell'allineamento della testina di stampa dell'ottimizzatore

Questa area mostra l'allineamento da ottimizzatore a testina di stampa dei colori. Per l'ottimizzatore si fa riferimento all'inchiostro nero. Funziona esattamente come per la Zona 1. Tuttavia, è presente un colore di sfondo che evidenzia la presenza dell'ottimizzatore.

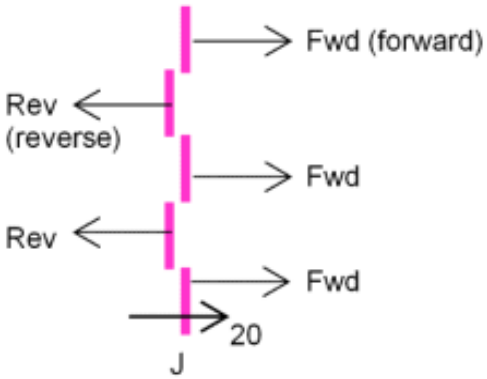


Zona 4: controllo dell'allineamento bidirezionale dell'asse di scansione

Questa area mostra l'allineamento bidirezionale dell'asse di scansione tra i colori. Come per la descrizione delle aree precedenti, in caso di disallineamento le frecce inferiori indicano il pattern dell'allineamento manuale che correggerà il disallineamento (pattern I e J). Inoltre, l'etichetta "20" indica la direzione verso cui verrà spostata la linea se viene applicato un valore uguale a "20".

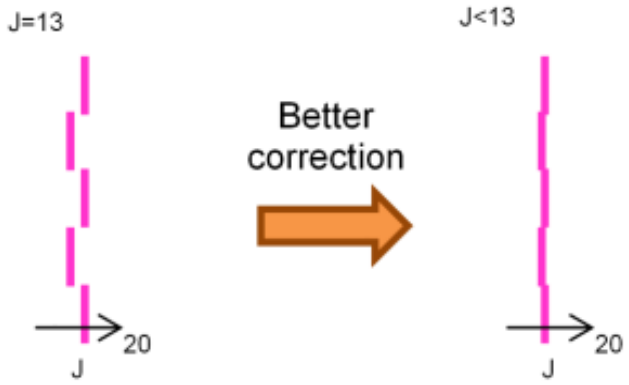

These arrows indicate where the expected transitions are between forward and reverse directions
Manual alignment pattern name and effect of choosing correction closer to the maximum (20)
Scan Axis Bidirectional Alignment Check
I
20
J
20
I
20

Questo pattern è costituito da una serie di linee verticali, stampate in modo dissociato come segue:



L'allineamento bidirezionale corretto è stato trovato quando le linee Fwd e Rev sono perfettamente allineate.

Il seguente esempio mostra una situazione di disallineamento con una correzione esistente J=13 e come correggerlo.



In questo caso, il diagramma mostra che è necessario modificare il valore corrispondente al pattern J. Inoltre, indica che la correzione deve essere spostata verso valori più bassi, poiché il valore "20" comporterebbe uno spostamento nella direzione errata.

Calibrazione del colore

La calibrazione del colore consente alla stampante di produrre colori uniformi con un particolare tipo di supporto di stampa, anche in caso di modifica delle testine di stampa, delle cartucce di inchiostro e delle condizioni ambientali.

La calibrazione del colore imposta la restrizione e la linearizzazione dell'inchiostro, che varia a seconda del peso della testina di stampa. La calibrazione è stata progettata per garantire l'uniformità dei colori man mano che la testina di stampa invecchia (degradazione del peso della goccia di inchiostro emessa) e da una stampante a un'altra. Ad esempio, per raggiungere una densità massima di ciano di 0,6, una testina di stampa potrebbe richiedere 3 gocce mentre un'altra potrebbe richiedere 3,5 gocce (peso inferiore della goccia di inchiostro emessa).

Non ci sono valori di calibrazione del colore di riferimento predefiniti nella stampante o all'interno delle preimpostazioni: la prima calibrazione per ogni supporto di stampa imposta il riferimento del colore per le calibrazioni future. Le calibrazioni future cercheranno pertanto di allinearsi ai colori della prima calibrazione. In questo modo, si mantiene l'uniformità dei colori man mano che la testina di stampa invecchia.

Per prestazioni ottimali durante la prima calibrazione, è importante che gli ugelli siano integri e che le testine di stampa siano il più nuove possibile.

Inoltre, è importante che le testine siano ben allineate (vedere Allineamento delle testine di stampa a pagina 133) ed essere certi che il supporto di stampa avanzi correttamente (vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143), in caso contrario lo schema dei colori può apparire sfocato o con colori leggermente diversi.

Per avviare la calibrazione del colore dal server di stampa interno, selezionare **Supporto di stampa** > **Calibrazione colore**, quindi fare clic sul pulsante **Calibra**.

NOTA: È possibile calibrare solo i supporti di stampa di larghezza superiore a 61 cm. I supporti porosi non possono essere calibrati.

NOTA: La calibrazione del colore non è consigliata quando l'asse del carrello è in una posizione più alta rispetto a quella normale.

Il processo di calibrazione è completamente automatico e può essere eseguito senza l'intervento dell'utente dopo aver caricato il tipo di supporto di stampa da calibrare. Il processo richiede circa 15 minuti e si compone dei passaggi seguenti:

1. Viene stampato il grafico di prova della calibrazione dei colori che contiene campioni di diverse intensità di ciascun inchiostro utilizzato nella stampante.

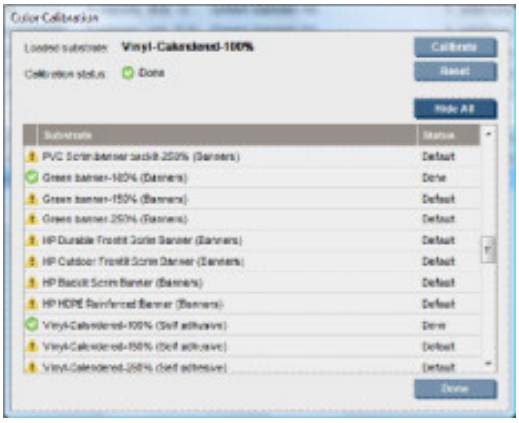
2. Viene eseguita la scansione del grafico di prova e ne vengono misurati i colori con lo spettrofotometro incorporato. Se la scansione non viene completata correttamente, nel server di stampa interno viene visualizzato un messaggio; vedere Calibrazione colore non riuscita a pagina 344.

3. Dalle misure effettuate dallo spettrofotometro, la stampante calcola le tabelle di correzione necessarie da applicare ai processi di stampa per ottenere colori uniformi su tale tipo di supporto, tranne nel caso della prima calibrazione che imposta il riferimento per quelle successive.

La calibrazione deve essere eseguita nelle seguenti circostanze:

- Ogni volta che si utilizza un nuovo tipo di supporto di stampa non ancora calibrato: per impostare il riferimento.
- Ogni volta che si notano eccessive differenze di colore tra le stampe. Tali differenze di colore possono essere causate dall'invecchiamento e dall'usura delle testine di stampa, dall'installazione di nuove testine di stampa, dalle modifiche apportate alle caratteristiche del supporto di stampa tra un rotolo e un altro, dalle modifiche delle condizioni ambientali e così via.

È possibile controllare lo stato della calibrazione del colore dei supporti di stampa tramite il server di stampa interno. Selezionare **Supporto di stampa** > **Calibrazione colore** > **Mostra tutto**.



- Lo stato **Predefinito** indica che questo supporto di stampa non è mai stato calibrato e pertanto non viene definito alcuno stato di riferimento.
- Lo stato **Fine** indica che è stata eseguita una calibrazione del colore su questo supporto di stampa e pertanto è stato definito lo stato di riferimento del colore che è ancora aggiornato.
- Lo stato **Obsoleto** indica che lo stato della stampante è cambiato da quando è stato definito il riferimento, pertanto è necessario eseguire una nuova calibrazione per poter mantenere l'uniformità dei colori.

La calibrazione del colore è basata sulla misurazione del colore dei campioni stampati, tramite l'utilizzo dello spettrofotometro. Alcune caratteristiche dei supporti di stampa, ad esempio la ruvidità della superficie o la trasparenza, possono determinare misurazioni molto imprecise del colore riflettente di determinati tipi di supporti. La calibrazione del colore di questi supporti di stampa potrebbe non riuscire o produrre risultati di stampa inaccettabili.

SUGGERIMENTO: Se la calibrazione del colore non riesce al primo tentativo, vale la pena provare nuovamente.

Per eliminare il riferimento per un determinato supporto di stampa in modo da poterne creare uno nuovo, è necessario azzerare la calibrazione del colore. Nel server di stampa interno, selezionare **Supporto di stampa** > **Calibrazione colore** > **Reimposta**.

È necessario calibrare un tipo di supporto di stampa prima di crearne il profilo cromatico; tuttavia, è possibile ricalibrare in un secondo momento senza dover ricreare il profilo del colore.

Uniformità dei colori tra stampanti HP Latex 3000 diverse

È possibile stampare colori uniformi su stampanti HP Latex 3000 diverse esportando l'impostazione predefinita di un supporto di stampa calibrato (vedere Impostazioni predefinite del supporto di stampa a pagina 75) da una stampante calibrata a un'altra. Questo processo assicura che entrambe le stampanti utilizzino gli stessi riferimenti cromatici.

1. Creare il riferimento per la prima stampante: eseguire almeno la prima calibrazione del colore con il supporto di stampa in questione.
2. Esportare l'impostazione predefinita del supporto di stampa dalla prima stampante. Anche il riferimento viene esportato.
3. Importare l'impostazione predefinita del supporto di stampa nella seconda stampante.
4. Eseguire la calibrazione del colore con lo stesso supporto di stampa della seconda stampante per renderla coerente con il riferimento importato con la reimpostazione.

Ora entrambe le stampanti hanno lo stesso riferimento per lo stesso supporto di stampa e tutte le calibrazioni di colore consecutive tenteranno di allinearsi a questo stato di riferimento.

Profili colore

La calibrazione del colore fornisce colori uniformi, ma ciò non significa necessariamente che siano accurati. Ad esempio, se la stampante stampa tutti i colori come nero, i relativi colori possono essere uniformi ma non sono precisi.

Per stampare colori precisi, è necessario convertire i valori dei colori dei file nei valori dei colori che consentiranno la produzione di colori corretti sulla base della stampante, degli inchiostri e del supporto di

stampa in uso. Un profilo colore ICC è la descrizione di una combinazione di stampante, inchiostro e supporto di stampa contenente tutte le informazioni necessarie per la conversione dei colori.

Queste conversioni dei colori vengono eseguite dal processore di immagini raster (RIP, Raster Image Processor) e non dalla stampante. Per ulteriori informazioni sull'utilizzo di profili ICC, vedere la documentazione relativa al software applicativo e al RIP.

Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa

Un preciso avanzamento del supporto di stampa è importante per la qualità di stampa, poiché fa parte del controllo del corretto posizionamento dei punti sul supporto. Se il supporto di stampa non avanza con la distanza corretta fra i passaggi delle testine, le stampe presenteranno bande più chiare o più scure e la granulosità potrebbe aumentare.

La stampante dispone di un sensore per l'avanzamento del supporto di stampa ed è calibrata per eseguire correttamente l'avanzamento della maggior parte dei supporti di stampa indicati nel server di stampa interno. Il sensore di avanzamento esegue il controllo del supporto di stampa caricato e decide se è necessario regolarlo automaticamente. Se non occorre, la regolazione automatica viene disattivata.

Se il supporto di stampa non può essere regolato automaticamente dal sensore di avanzamento e l'avanzamento non è corretto, si consiglia di modificare manualmente la compensazione di avanzamento del supporto di stampa. Vedere Risoluzione dei problemi relativi alla qualità di stampa a pagina 314 per la procedura che consente di stabilire se la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa può essere d'aiuto. In generale, la calibrazione dell'avanzamento del supporto di stampa è consigliata quando si notano problemi di qualità di stampa relativi all'avanzamento dello stesso o quando si definisce un nuovo supporto di stampa.

NOTA: La compensazione manuale dell'avanzamento del supporto di stampa è disponibile solo quando il sensore di avanzamento viene disattivato automaticamente o manualmente attraverso il pulsante Regolazioni di stampa nella finestra principale del server di stampa interno.

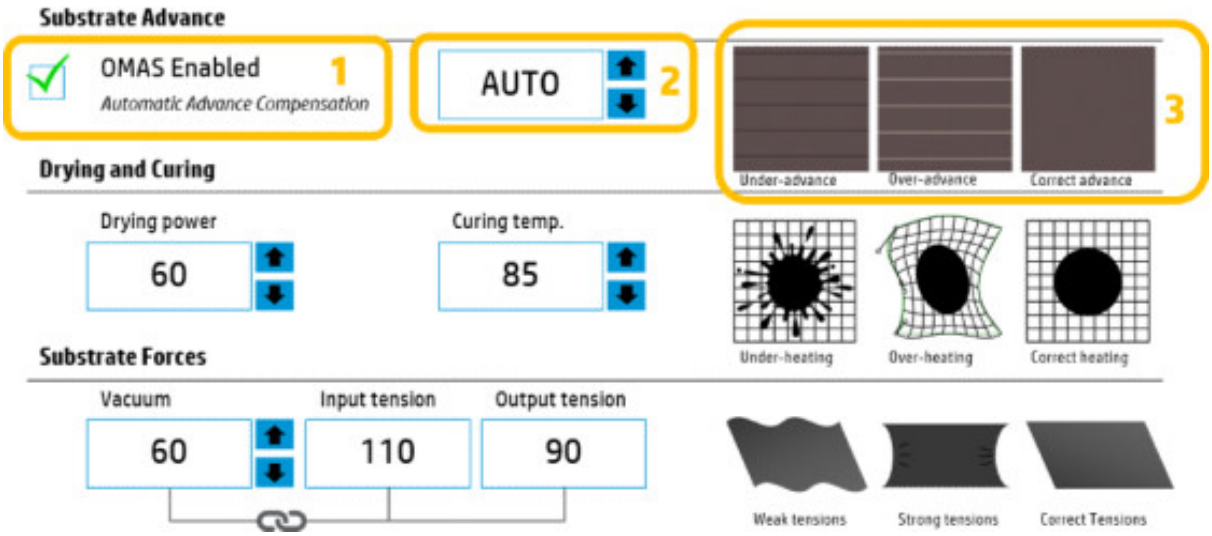
Se è sporco, il sensore dell'avanzamento del supporto di stampa potrebbe non funzionare correttamente. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

Se il sensore era sporco, dopo averlo pulito, la compensazione di avanzamento già calcolata potrebbe non essere valida, pertanto si consiglia di impostarla su zero per questo supporto e verificare che l'avanzamento sia corretto. Se l'avanzamento non è ancora accurato, seguire la procedura di compensazione dell'avanzamento tenendo presente che il sensore non è sporco e che probabilmente il tipo di supporto di stampa non è compatibile con esso.

Compensazione manuale dell'avanzamento del supporto di stampa

È possibile visualizzare e modificare in qualsiasi momento la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa attualmente caricato dal server di stampa interno selezionando il processo di stampa e successivamente il pulsante **Regolaz. stamp.** oppure selezionando **Stampante** > **Regolazioni di stampa**.

In alternativa, è possibile utilizzare il pulsante **Regolazione di stampa** nella finestra principale del server di stampa interno. Si apre una finestra di dialogo con una sezione dedicata alla compensazione dell'avanzamento, in cui sono disponibili tre aree principali:



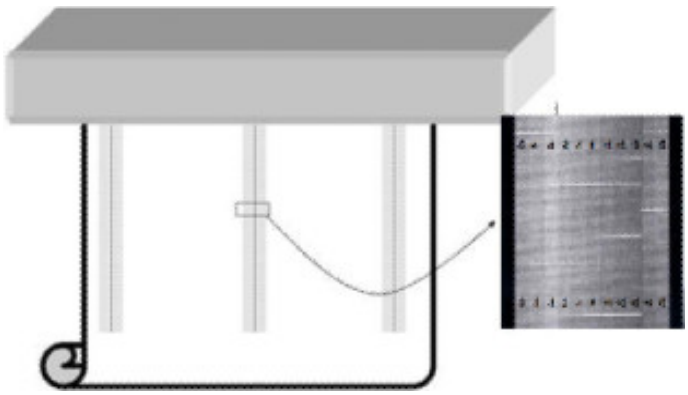
1. Selezionare la casella per attivare l'OMAS (il sensore di avanzamento del supporto di stampa). Se viene disattivato automaticamente durante il caricamento, non è possibile attivarlo. Tuttavia, se si disattiva manualmente, è possibile riattivarlo.
2. Se il sensore di avanzamento del supporto di stampa è disattivato, è possibile aumentare o diminuire la compensazione dell'avanzamento.
3. Tre immagini di possibili difetti dovuti a problemi di avanzamento del supporto di stampa, per aiutare a decidere se la compensazione dell'avanzamento deve essere aumentata o diminuita.

Per poter applicare e salvare i valori, premere il pulsante **Applica** nella finestra di dialogo prima di procedere alla sua chiusura. Quindi, il valore di compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa viene salvato per quel particolare materiale. Gli altri supporti non sono interessati.

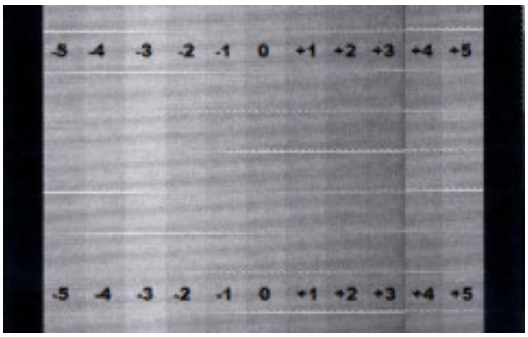
Se si utilizza un'impostazione predefinita generica del supporto di stampa, si consiglia di clonarla (**Supporto di stampa** > **Clona**) e di utilizzarla prima di regolare la compensazione di avanzamento, poiché l'avanzamento non è disponibile per le impostazioni predefinite generiche. Vedere Modifica di un'impostazione predefinita del supporto di stampa a pagina 79.

Stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa

La stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa consente di regolare più accuratamente l'avanzamento del supporto di stampa. Nel server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Calibrazione avanzamento**. La stampante stampa diverse ripetizioni di un pattern numerato speciale che aiuta ad applicare la corretta regolazione di avanzamento del supporto di stampa. Individuare il pattern nel centro del supporto di stampa.



Il pattern di calibrazione è composto da diverse colonne numerate.



Individuare la colonna più chiara e immetterne il numero come parametro di avanzamento in **Stampante** > **Finestra di dialogo regolazione avanzamento di stampa**. Il valore scelto nell'esempio dovrebbe essere –3.

Successivamente, ristampare il test ed eseguire le regolazioni: aumentare il valore se è presente una linea sottile scura, ridurlo se è presente una linea sottile bianca.

SUGGERIMENTO: Il valore utilizzato per l'avanzamento del supporto di stampa dipende direttamente dallo spessore del materiale e deve essere modificato solo quando si riscontrano problemi di qualità di stampa causati dall'avanzamento del supporto, come descritto nella sezione Controllo del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 317. Per ottenere il giusto valore più velocemente e con maggiore precisione, consultare la tabella riportata di seguito:

Valore di avanzamento del supporto di stampa normale basato sullo spessore del supporto							
50 µm	**150 µm**	**250 µm**	**400 µm**	**550 µm**	**700 µm**	**850 µm**	**1000 µm**
+ +1,8 ‰	+ +0,9 ‰	0	+ -1,0 ‰	+ -1,8 ‰	+ -2,7 ‰	+ -4,5 ‰	+ -6,8 ‰

Calibrazioni specifiche per un'impostazione predefinita del supporto di stampa

Alcune calibrazioni eseguite dalla stampante sono specifiche per l'impostazione predefinita del supporto di stampa in uso al momento della calibrazione e alcune non lo sono. Le calibrazioni specifiche per un supporto di stampa devono essere eseguite nuovamente se si cambia il supporto o l'impostazione predefinita. Di seguito sono riportate le calibrazioni che mostrano quali sono specifiche per un'impostazione predefinita e quali non lo sono.

- **Allineamento testine di stampa**: questa calibrazione viene applicata a tutte le impostazioni predefinite e modalità di stampa. Solitamente, quando si passa da un supporto di stampa a un altro, non è necessario allineare nuovamente le testine di stampa. Tuttavia, se la spaziatura dalla testina di stampa alla carta è cambiata in modo significativo (diverso spessore, ecc.), le testine di stampa devono essere riallineate.
- **Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa**: questa calibrazione è specifica per l'impostazione predefinita di ogni supporto di stampa.
- **Calibrazione del colore**: questa calibrazione è specifica per l'impostazione predefinita di ogni supporto di stampa.

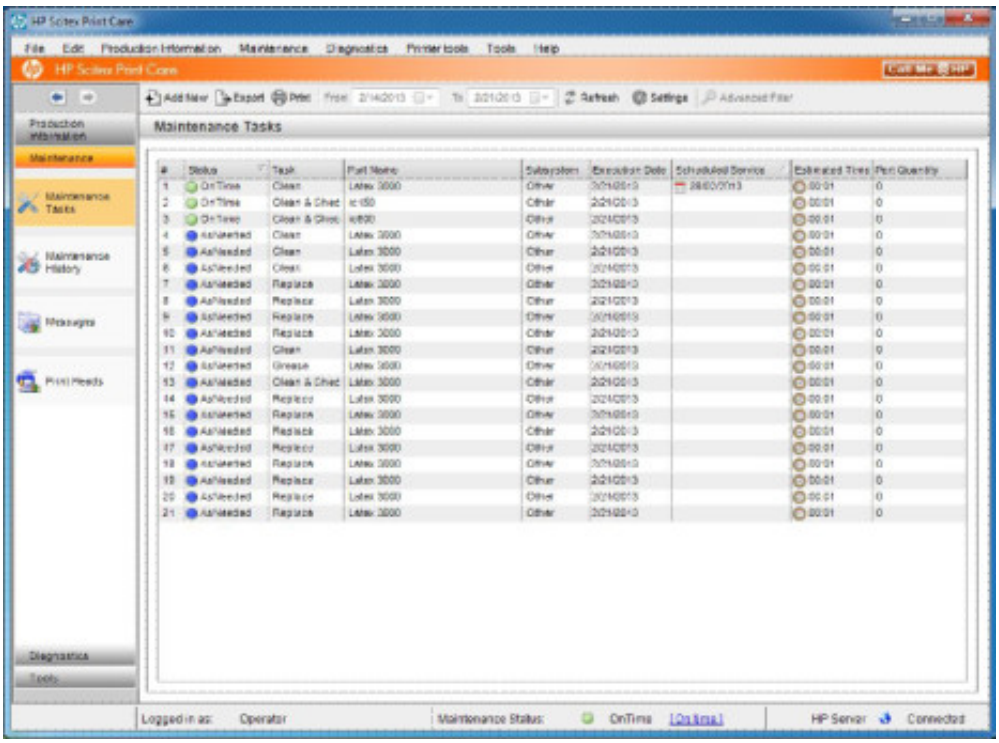
Calibrazioni consigliate dopo eventi particolari

	Sostituzione testina di stampa	Nuovo supporto di stampa creato	Nuovo supporto di stampa importato	Nuovo supporto di stampa caricato	Modalità di stampa cambiata	Qualità stampa insuff.
Allineamento testine di stampa	Consigliata	Non necessario a meno che il nuovo supporto di stampa abbia una spessore diverso	Non necessario	Non necessario tranne in caso di spostamento dell'asse del carrello	Non necessario	Consigliato se pertinente
Calibrazione del colore	Consigliata	Consigliata	Consigliata	Non necessario, a meno che non si sia mai fatto prima	Non necessario	Consigliato se pertinente
Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa	Non necessario	Non necessario, purché il sensore di avanzamento del supporto di stampa funzioni	Non necessario, purché il sensore di avanzamento del supporto di stampa funzioni	Non necessario, purché il sensore di avanzamento del supporto di stampa funzioni	Non necessario	Consigliato se pertinente

7 HP Print Care

HP Print Care è un programma che consente di mantenere la stampante in condizioni ottimali e che fornisce consigli su come risolvere qualsiasi problema che si verifica. Inoltre, può fornire informazioni complete sullo stato corrente e sulla cronologia di stampa della stampante.

Il programma è già installato nel computer incorporato della stampante; è possibile eseguirlo facendo clic sulla sua icona nella barra degli strumenti di avvio rapido di Windows o facendo doppio clic su alcune voci del server di stampa interno (ad esempio, stato Print Care).



Le sue funzioni sono divise nelle seguenti categorie.

- **Informaz. produzione** visualizza le informazioni sullo stato della stampante e la cronologia di stampa (consumo di carta e inchiostro, processi). Le informazioni possono essere visualizzate sotto forma di grafici o testo, tutte filtrabili in base a specifici sottoinsiemi di informazioni.
- **Manutenzione** richiede di eseguire attività di manutenzione e fornisce istruzioni al riguardo. Inoltre, può fornire un elenco delle operazioni di manutenzione che sono state eseguite in passato e i messaggi della stampante visualizzati in precedenza.
- **Diagnostica** consente di eseguire test funzionali sui sistemi e sui componenti della stampante per verificare la presenza di errori e malfunzionamenti. Ogni ciclo diagnostico genera un rapporto che

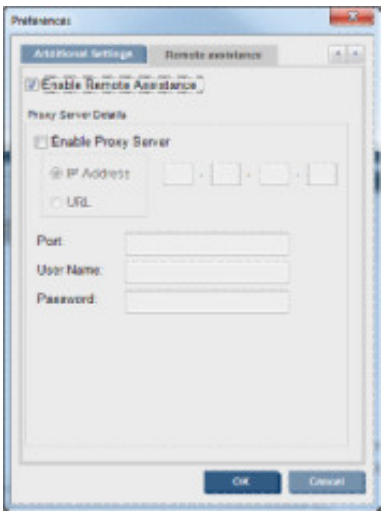
fornisce risultati dettagliati e istruzioni per la risoluzione dei problemi. Inoltre, può fornire un elenco dei test che sono stati eseguiti in passato. Per ulteriori informazioni, consultare la sezione Diagnostica di Print Care a pagina 148.

NOTA: Non è possibile selezionare test singoli: tutta la serie di test viene eseguita automaticamente.

- **Strumenti della stampante** consente di eseguire le operazioni di manutenzione senza una connessione Internet.

Il pulsante **Call Me @HP** in alto a destra della finestra consente di contattare un addetto dell'assistenza HP. La modalità di contatto può avvenire tramite chat, accesso remoto al desktop e condivisione di file, immagini e video.

NOTA: **Call Me @HP** potrebbe non essere disponibile se non si è direttamente supportati da HP o se non si è accettato l'accordo di trasferimento dei dati. Per abilitare l'assistenza HP, andare al server di stampa interno, selezionare **Strumenti** > **Preferenze** > **Assistenza remota** e assicurarsi che la casella di controllo Abilita assistenza remota sia selezionata.



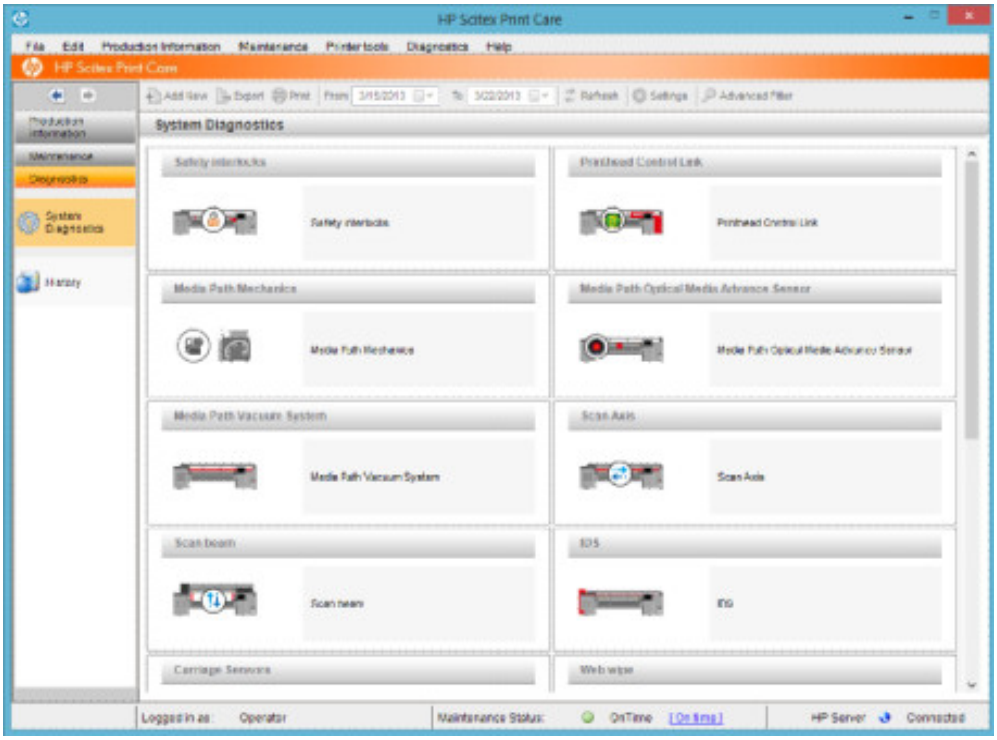
Il programma Print Care dispone di un aiuto in linea che spiega tutte le sue funzioni in dettaglio.

Per modificare le unità di misura in Print Care, selezionare **Modifica** > **Preferenze** > **Unità**.

Print Care utilizza la lingua selezionata in Opzioni internazionali e della lingua di Windows; per modificare la lingua, vedere Modifica della lingua del server di stampa interno a pagina 18.

Diagnostica di Print Care

La diagnostica di Print Care consente di ridurre al minimo i tempi di inattività. Quando si chiama l'assistenza tecnica per segnalare un problema, comunicare i risultati di qualsiasi procedura diagnostica eseguita.



La maggior parte di queste procedure diagnostiche può essere eseguita con la stampante avviata normalmente. Tuttavia, se si riscontra un errore grave durante l'avanzamento all'avvio che impedisce l'esecuzione dei test diagnostici, è possibile utilizzare una modalità d'avvio aggiuntiva pensata per questa situazione. Per utilizzare questa modalità, andare a Print Care e selezionare **Strumenti stampante** > **Opzioni risparmio energia** > **Riavvia in modalità diagnostica**. La stampante avvierà soltanto un minimo set di componenti, con la barra di avanzamento nel server di stampa interno che si fermerà intorno al 20% e visualizzerà **Modalità diagnostica**. È quindi possibile accedere alla sezione Diagnostica ed eseguire la diagnostica necessaria.

NOTA: Leggere le descrizioni delle procedure di diagnostica e seguire le istruzioni.

IMPORTANTE: Quando la stampante viene avviata in modalità diagnostica, non è in grado di stampare.

Una volta terminata la procedura di diagnostica, selezionare **Strumenti stampante** > **Opzioni risparmio energia** > **Riavvia** per riavviare la stampante normalmente.

Quando viene visualizzato un messaggio dalla stampante con un codice numerico nel formato XX.XX.XX.XX:XX, è consigliabile individuare le prime due cifre nella tabella seguente per identificare la diagnostica corretta.

Numero	Sottosistema
01	E-box
10	Cabinet elettrico
11	Collegamento controllo testina di stampa
15	Asciugatura
16	Essiccazione
21	Rilevatore gocce/stazione protezione
22	Sistema di distribuzione dell'inchiostro

Numero	Sottosistema
41	Meccanica del percorso del supporto di stampa
43	Sistema di aspirazione del percorso del supporto di stampa
46	Primer testine di stampa
47	Rotolo di pulizia delle testine di stampa
48	Asse di scansione
49	Aerosol carrello
50	Sensore di avanzamento del supporto di stampa
51	Dispositivi di blocco di sicurezza
52	Rilevatore gocce
55	Sensori del carrello
58	Sensori del carrello
86	Asse di scansione

NOTA: Alcuni di questi sottosistemi sono accessibili solo dai tecnici dell'assistenza, poiché richiedono conoscenze specifica o per motivi di sicurezza.

NOTA: In ogni caso si consiglia di eseguire la diagnostica dei dispositivi di blocco di sicurezza per garantire che la stampa non sia disabilitata da tali dispositivi.

Aggiornamento del software Print Care

Quando la stampante è collegata a Internet, Print Care controlla periodicamente la disponibilità di aggiornamenti. Se è disponibile un aggiornamento, viene visualizzato un avviso. In tal caso, seguire le istruzioni per aggiornare il software.

NOTA: L'aggiornamento è valido solo per il motore del software Print Care. Poiché le procedure guidate di manutenzione e gli altri contenuti sono accessibili direttamente nel cloud in base a necessità, il loro aggiornamento viene eseguito automaticamente non appena il contenuto del cloud viene aggiornato.

Reinstallazione del software Print Care

Se occorre reinstallare Print Care, contattare l'assistenza tecnica.

NOTA: Print Care deve essere reinstallato quando cambia il proprietario della stampante.

8 Manutenzione dell'hardware

⚠ **AVVERTENZA!** La manutenzione dell'hardware può essere eseguita solo dal personale qualificato. Durante l'installazione della stampante, il personale designato viene addestrato a utilizzare la stampante e ad eseguire interventi di manutenzione su di essa in conformità ai requisiti di sicurezza. Non è consentito l'utilizzo della stampante senza questo training preventivo.

Misure di sicurezza

Leggere e seguire le precauzioni indicate nella sezione sulla sicurezza per essere certi di utilizzare l'apparecchiatura in modo sicuro. vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Gli utenti devono essere in possesso di una formazione tecnica e di un'esperienza adeguate ed essere consapevoli dei rischi ai quali potrebbero essere esposti durante l'esecuzione di un'attività, mettendo in atto le opportune misure per ridurre al minimo i pericoli per se stessi e per le altre persone.

Risorse di manutenzione

Kit e strumenti di manutenzione

Nome	Numero parte	Scopo	Come ordinare
Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000		Controlli giornalieri, manutenzione settimanale e routine di manutenzione 100 litri (circa 12 volte)	Due sono forniti con la stampante e due kit pulizia della stampante sono inclusi nel kit di manutenzione della stampante.
Strumento di pulizia delle guide del carrello		Per le routine di manutenzione 100 litri	In dotazione con la stampante.
Kit di manutenzione della stampante	CZ056-67391 o D9R11A	Per le routine di manutenzione 1200 litri	Nel modo consueto.

Kit di ottimizzazione dei tempi di attività (Uptime Kit)

Nome	Numero parte	Scopo	Come ordinare
Uptime kit standard	D4J02A	Set di parti di ricambio che possono essere sostituite dal cliente e che risolvono i problemi più comuni	In dotazione con la stampante nella maggior parte delle località di tutto il mondo. Se necessario, è possibile acquistare il kit attraverso il canale abituale.

Contenuto del kit di pulizia della stampante HP Latex 3000

Parte	Quantità	Utilizzo in manutenzione
Detergente e 12 spugnette	1	Pulizia contatti testina, lato testina (vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337)
Spazzola	1	Pulizia contatti testina, lato carrello (vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337)
Scovoli di cotone	100	Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa (OMAS) (vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236) e del sensore di linea (vedere Pulizia del fondo del carrello, dei vetri di asciugatura e del sensore di linea a pagina 167)
Stoppini di pulizia delle guide del carrello	6 confezioni da 20	Pulizia (vedere Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione a pagina 177)
Olio lubrificante	3 flaconi da 10 ml	Lubrificazione (vedere Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione a pagina 177)
Spugna di lubrificazione	6 confezioni da 2	Sostituzione (vedere Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione a pagina 177)
Stoppini di lubrificazione	6 set	Sostituzione (vedere Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione a pagina 177)
Siringa per ingrassaggio	3 ml	Ingrassaggio di componenti di piccole dimensioni, ma non delle viti dell'asse del carrello
Spugne per pulizia	6	Pulizia generica
Guanti di plastica	6 set	Processi di manutenzione generale
Filtri cabinet elettrico ed e-box	6 set di 2	Filtri ventola di ricambio (vedere Sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico a pagina 205)

NOTA: Il contenuto del kit può variare.

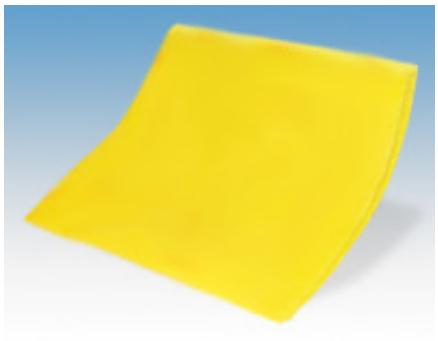
NOTA: Con la stampante vengono fornite alcune chiavi. Consultare Misure di sicurezza a pagina 2 per individuare quella che potrebbe essere necessaria per le operazioni di manutenzione.

Utilizzare le chiavi solo per accedere agli sportelli previsti e tenerle sempre sotto controllo. Conservarlo in un luogo sicuro.

Strumenti di manutenzione consigliati ma non forniti

- Spugna abrasiva di acciaio a spirale per Pulizia del fondo del carrello, dei vetri di asciugatura e del sensore di linea a pagina 167; Pulizia del vetro in quarzo del modulo di asciugatura e della presa d'aria a pagina 225; e Pulizia dei depositi di inchiostro a pagina 173

- Panno assorbente multiuso per la pulizia dei coperchi



- Alcol isopropilico per la pulizia generale

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

- Aspirapolvere, normale o portatile, con accessori; per Pulizia dell'asse di scansione posteriore a pagina 233

- Torcia elettrica per uso generale

- Scala pieghevole per uso generale

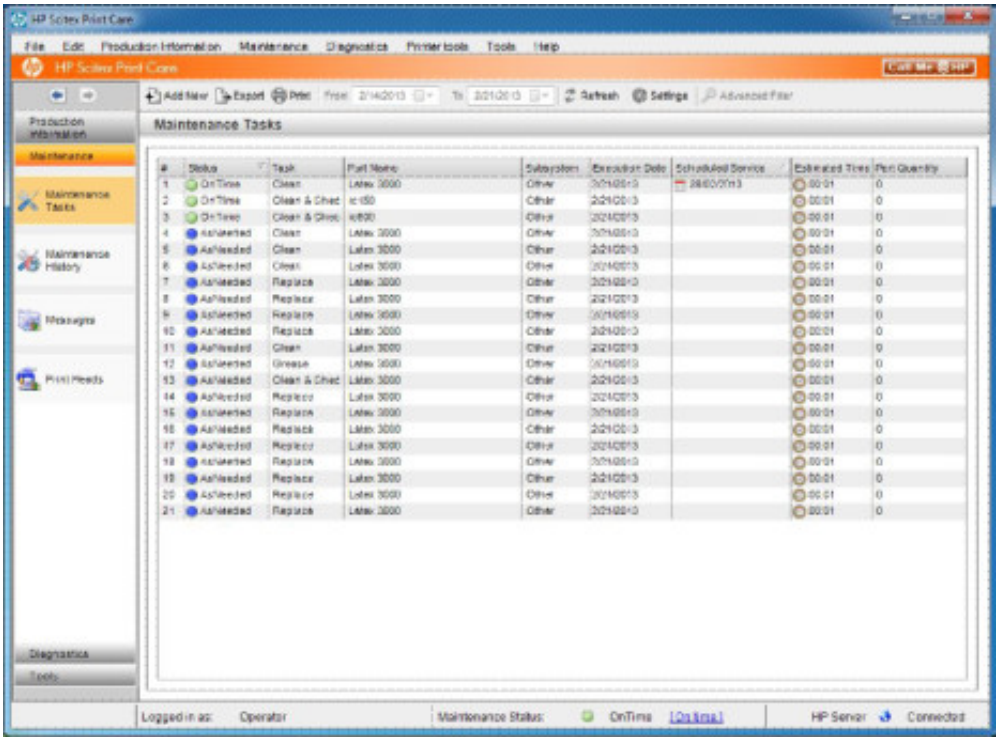
- Un cacciavite a lama piatta

Come eseguire le operazioni di manutenzione

Nella sezione Manutenzione del programma Print Care (vedere HP Print Care a pagina 147) viene indicato quando è necessario eseguire un'operazione di manutenzione di routine dell'hardware.

Esecuzione della manutenzione con le procedure guidate di Print Care

Se la stampante è collegata a Internet, Print Care offre procedure guidate che assistono l'utente nell'esecuzione corretta delle operazioni di manutenzione. Fare clic sull'operazione di manutenzione per visualizzare la procedura guidata, quindi attenersi alle istruzioni visualizzate.



IMPORTANTE: Seguire rigorosamente tutte le procedure consigliate per motivi di sicurezza. Ad esempio, lo spegnimento della stampante consente di proteggere da diversi rischi, tra cui scosse elettriche e parti mobili pericolose, ma potrebbe essere necessario anche per altri motivi.

IMPORTANTE: Seguire la procedura guidata fino alla fine in modo da riazzerare automaticamente l'avviso corrispondente.

La procedura guidata include i pulsanti necessari per eseguire tutte le azioni relative alla stampante, come lo spostamento dell'asse del carrello, direttamente dalla procedura quando necessario.

Inoltre, fornisce le istruzioni per sostituire le parti di ricambio e risolvere i problemi più comuni.

Poiché queste informazioni sono nel cloud, eventuali aggiornamenti e miglioramenti apportati da HP verranno applicati automaticamente a Print Care.

Esecuzione della manutenzione senza le procedure guidate di Print Care

IMPORTANTE: Se la stampante **non è collegata** a Internet, è necessario eseguire le operazioni di manutenzione manualmente con l'aiuto di questa guida. Senza una connessione:

- **Gli avvisi non vengono mai riazzerati.** Sia il server di stampa interno che Print Care mostrano sempre un avviso rosso per lo stato di manutenzione.
- Il monitoraggio delle manutenzioni deve essere eseguito manualmente, in base alla frequenza e alle soglie di utilizzo dell'inchiostro illustrate in Riepilogo delle operazioni di manutenzione a pagina 161.
- Questa guida viene visualizzata nella finestra di Print Care per riferimento, al posto dell'elenco delle operazioni di manutenzione.

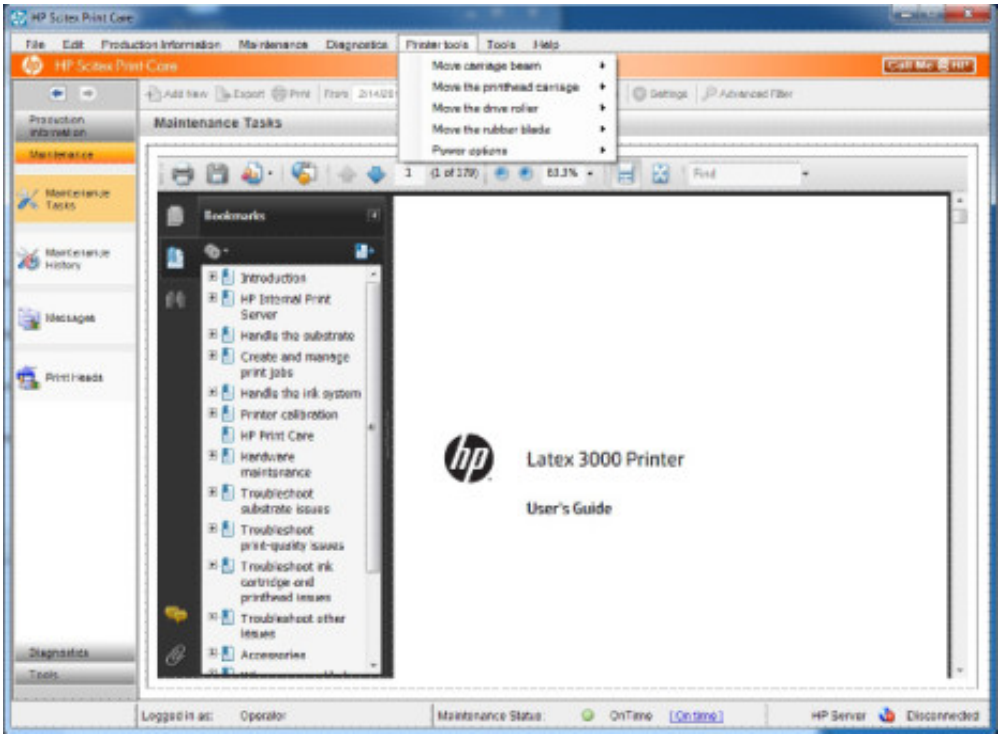
Si consiglia vivamente una connessione Internet, in quanto semplifica la gestione delle operazioni di manutenzione della stampante, oltre a offrire l'aggiornamento automatico della procedura di manutenzione e la notifica automatica degli aggiornamenti del firmware. Per ulteriori informazioni, contattare l'assistenza tecnica.

IMPORTANTE: Seguire rigorosamente tutte le procedure consigliate per motivi di sicurezza. Ad esempio, lo spegnimento della stampante consente di proteggere da diversi rischi, tra cui scosse elettriche e parti mobili pericolose, ma potrebbe essere necessario anche per altri motivi.

I seguenti spostamenti e processi del sistema della stampante sono necessari durante le operazioni di manutenzione. Il menu **Strumenti stampante** può essere utilizzato quando la stampante non è collegata a Internet. Ricordarsi di seguire tutte le precauzioni di sicurezza.

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.



- Per spostare l'asse del carrello, selezionare **Strumenti stampante** > **Sposta asse carrello**.
  - **Sposta su**
  - **Sposta giù**

- Per spostare il carrello delle testine, selezionare **Strumenti stampante** > **Sposta carrello testine**.
  - **Sposta in posizione di servizio**
  - **Sposta in posizione più a sinistra**
  - **Sposta in posizione normale.**

- Per spostare il rullo di avanzamento, selezionare **Strumenti stampante** > **Sposta rullo di traino**.
  - **Sposta (indietro)**
  - **Sposta (avanti)**
  - **Interrompi**

Altre avvertenze

- Stare distanti e tenere lontano i vestiti dalle parti mobili della stampante.
- Evitare di indossare collane, braccialetti e altri oggetti pendenti.
- Le persone con capelli lunghi devono proteggerli per evitare che cadano o si impiglino nella stampante.
- Non toccare ingranaggi o rulli mobili durante la stampa.

- Per spostare la lama in gomma, selezionare **Strumenti stampante** > **Sposta lama gomma**.
  - **Sposta in posizione di servizio**
  - **Sposta in posizione normale**

Modalità di spegnimento e riaccensione della stampante per operazioni di manutenzione

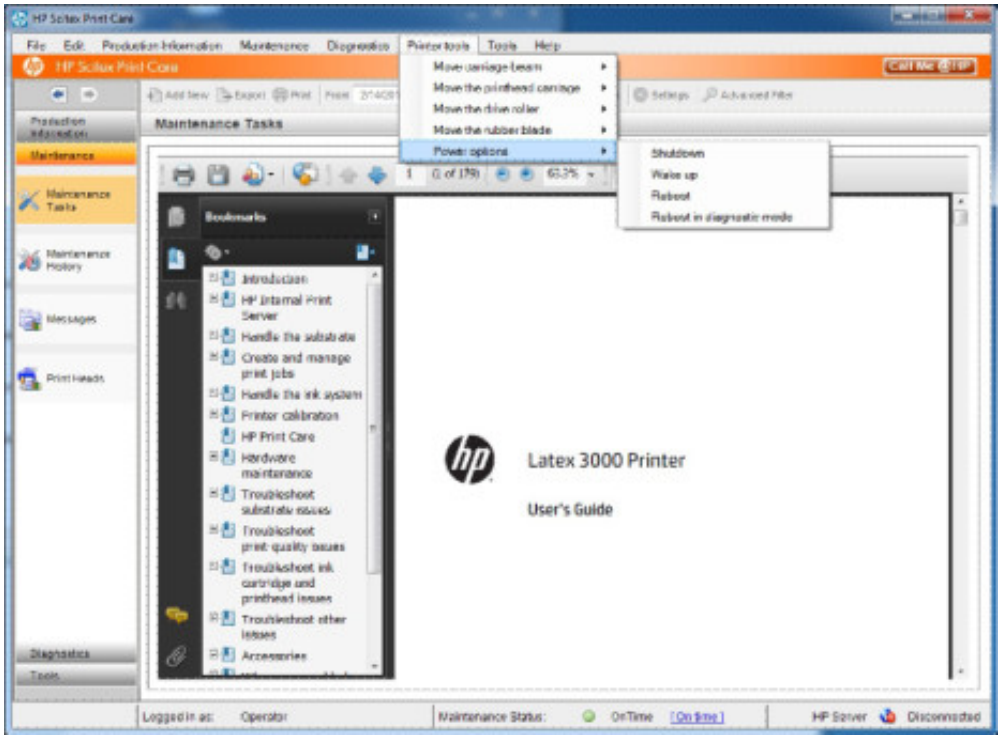
IMPORTANTE: Quando si eseguono le operazioni di manutenzione, spegnere e accendere **sempre** la stampante come descritto di seguito. Non utilizzare la normale procedura.

IMPORTANTE: Seguire rigorosamente tutte le procedure consigliate per motivi di sicurezza.

NOTA: Se la stampante è collegata a Internet, non è necessario ricordare queste istruzioni, poiché sono incluse nelle procedure guidate di manutenzione.

Spegnere la stampante

1. In Print Care, selezionare **Strumenti stampante** > **Opzioni risparmio energia** > **Arresta**.



ATTENZIONE: il processo di arresto richiede qualche istante prima di essere completato. Attendere che la spia verde di alimentazione sia spenta prima di procedere.

2. Spegnere la stampante usando l'interruttore principale sul lato frontale della stampante.

ATTENZIONE: Con questa procedura, il carrello delle testine di stampa non ritorna nella sua posizione normale, e, di conseguenza, le testine rimangono senza protezione. Assicurarsi che l'operazione di manutenzione venga eseguita in modo rapido per ridurre al minimo il tempo in cui le testine di stampa rimangono senza protezione.

Accendere la stampante

1. Accendere la stampante usando l'interruttore principale sul lato frontale della stampante.

2. Prestare attenzione al server di stampa interno e riattivare la stampante, quando richiesto, come di consueto.

⚠ **ATTENZIONE:** In alcune procedure di manutenzione, l'asse del carrello è alzato quando si accende la stampante e il carrello si sposta durante l'inizializzazione. Stare lontani dall'area di stampa.

Riepilogo delle operazioni di manutenzione

Tabella 8-1 Interventi di manutenzione per tutti i supporti di stampa

Frequenza	Operazione di manutenzione	Sezione manuale	Numero di parte e descrizione
Ogni giorno	Controllo e pulizia delle testine di stampa (dal server di stampa interno)	Controllo e pulizia delle testine di stampa a pagina 116	
	Controllo della presenza di polvere e goccioline di inchiostro nella stampante		
	Controllo della presenza di goccioline di inchiostro o condensa nelle aree di uscita delle stampe		
Ogni settimana	Pulizia dell'area di stampa	Pulizia dell'area di stampa a pagina 165	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con la stampante
	Pulizia del fondo del carrello, dei vetri di asciugatura e del sensore di linea	Pulizia del fondo del carrello, dei vetri di asciugatura e del sensore di linea a pagina 167	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con la stampante
	Pulizia e controllo del sensore di avanzamento del supporto di stampa	Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con la stampante
	Pulizia dei rulli di presa e del rullo di traino	Pulizia dei rulli di presa e del rullo di traino a pagina 171	
	Controllo e svuotamento del flacone di raccolta della condensa	Svuotamento del flacone di raccolta della condensa a pagina 130	
Ogni 100 litri di inchiostro (circa una volta ogni 2 mesi)	Pulizia dei depositi di inchiostro	Pulizia dei depositi di inchiostro a pagina 173	
	Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione	Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione a pagina 177	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 e strumento di pulizia delle guide del carrello forniti con la stampante
	Controllo e svuotamento delle coppe di raccolta dell'olio e dei vassoi laterali	Svuotamento dei raccoglitori dell'olio a pagina 192	
	Pulizia dei filtri delle ventole del cabinet elettrico	Pulizia dei filtri delle ventole del cabinet elettrico a pagina 202	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 incluso con la stampante
Ogni 200 litri di inchiostro (circa una volta ogni 4 mesi)	Sostituzione della lama di pulizia delle testine di stampa	Sostituzione della lama di gomma a pagina 207	CZ056-67391: Kit di manutenzione della stampante Lame di pulizia di ricambio delle testine di stampa fornite con la stampante.
Ogni 1200 litri di inchiostro (circa una volta ogni due anni)	Pulizia della piastra perforata	Pulizia della piastra perforata a pagina 211	
	Pulizia del vetro in quarzo del modulo di asciugatura e della presa d'aria	Pulizia del vetro in quarzo del modulo di asciugatura e della presa d'aria a pagina 225	

Tabella 8-1 Interventi di manutenzione per tutti i supporti di stampa (continuazione)

Frequenza	Operazione di manutenzione	Sezione manuale	Numero di parte e descrizione
	Ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello	Ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello a pagina 231	CZ056-67391: Kit di manutenzione della stampante
	Pulizia dell'asse di scansione posteriore	Pulizia dell'asse di scansione posteriore a pagina 233	
	Sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico	Sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico a pagina 205	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 incluso con la stampante
5.000.000 cicli (circa uno ogni 5 anni)	5.000.000 cicli possono essere raggiunti stampando 480.000 m² con 4 passaggi o 320.000 m² con 6 passaggi o 190.000 m² con 8 passaggi.	Deve essere eseguita da un tecnico dell'assistenza. Chiamare l'assistenza tecnica (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).	
Quando necessario	Pulizia e controllo del sensore di avanzamento del supporto di stampa	Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con la stampante
	Sostituzione di un modulo secondario del meccanismo di presa	Sostituzione di un modulo secondario del meccanismo di presa a pagina 239	CZ056-67097: gruppo di presa incluso nel kit di uptime standard
	Sostituzione di un primer	Sostituzione di un primer a pagina 242	CZ056-67396: primer e fermo, inclusi nel kit di uptime standard
	Sostituzione delle ventole del modulo aerosol	Sostituzione del modulo delle ventole aerosol a pagina 245	CZ056-67246: gruppo case superiore aerosol incluso nel kit di uptime standard
	Sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura	Sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura a pagina 250	CZ056-67023: case destro ventola di asciugatura o CZ056-67024: case sinistro ventola di asciugatura, entrambi inclusi nel kit di uptime standard
	Sostituzione delle lampade di asciugatura e pulizia del vetro al quarzo del modulo di asciugatura e dell'apertura di sfogo	Sostituzione delle lampade di asciugatura a pagina 213	CZ056-67391: Kit di manutenzione della stampante Quando necessario, utilizzare CZ056-67322: lampada NIR di asciugatura inclusa nel kit di uptime standard
	Sostituzione del vetro al quarzo del modulo di asciugatura	Sostituzione del vetro al quarzo del modulo di asciugatura a pagina 256	CZ056-67252: vetro al quarzo destro del modulo di asciugatura o CZ056-67253: vetro al quarzo sinistro del modulo di asciugatura, entrambi inclusi nel kit di uptime standard
	Sostituzione delle ventole di essiccazione e dei resistori	Sostituzione di un modulo ventola di essiccazione-resistore a pagina 261	CZ056-67054: Modulo ventole ed essiccatore inclusi nel kit di uptime standard
	Sostituzione di una protezione della stazione di servizio	Sostituzione di una protezione della stazione di servizio a pagina 266	CZ056-67036: Kit protezioni SVS incluso nel kit di uptime standard
	Sostituzione di un serbatoio intermedio	Sostituzione di un serbatoio intermedio a pagina 269	CZ056-67073: Serbatoio intermedio ISM incluso nel kit di uptime standard

Tabella 8-1 Interventi di manutenzione per tutti i supporti di stampa (continuazione)

Frequenza	Operazione di manutenzione	Sezione manuale	Numero di parte e descrizione
	Sostituzione di un fusibile del cabinet elettrico	Sostituzione di un fusibile del cabinet elettrico a pagina 272	CZ056-67136: Kit fusibili PCA del cabinet elettrico incluso nel kit di uptime standard
	Pulizia dei contatti elettrici e dell'alloggiamento delle testine di stampa	Pulizia dei contatti delle testine di stampa a pagina 274	Kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con la stampante
	Sostituzione di una valvola del mandrino	Sostituzione di una valvola del mandrino a pagina 281	Q6702-67025: Valvola di sfiato del mandrino, inclusa nel kit di uptime standard
	Pulizia del rullo da rotolo a caduta libera e dei rulli di presa	Pulizia del rullo da rotolo a caduta libera e dei rulli di presa a pagina 282	
	Pulizia manuale delle guide del carrello	Pulizia manuale delle guide del carrello a pagina 284	
	Lubrificazione dei primer delle testine di stampa	Lubrificazione dei primer delle testine di stampa a pagina 286	

Tabella 8-2 Ulteriori operazioni di manutenzione per supporti porosi

Frequenza	Operazione di manutenzione	Sezione manuale	Numero di parte e descrizione
Ogni 7 litri di inchiostro	Pulizia dei filtri aerosol	Pulizia dei filtri aerosol a pagina 288	
Alla fine di ciascun rotolo	Pulizia della parte superiore della protezione	Pulizia della parte superiore della protezione a pagina 291	
	Pulizia delle nervature dei moduli di raccolta dell'inchiostro	Pulizia delle nervature dei moduli di raccolta dell'inchiostro a pagina 293	
Dopo aver disinstallato il kit di raccolta dell'inchiostro	Pulizia dei filtri aerosol	Pulizia dei filtri aerosol a pagina 288	
	Pulizia della protezione	Pulizia della protezione a pagina 293	
	Pulizia dei moduli di raccolta dell'inchiostro	Pulizia dei moduli di raccolta dell'inchiostro a pagina 294	
	Manutenzione della stampante	Manutenzione della stampante a pagina 294	
	Pulizia dell'area di stampa	Pulizia dell'area di stampa a pagina 165	
	Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa	Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236	
Ogni 34 litri di inchiostro	Sostituzione delle spugne dei raccoglitori dell'inchiostro	Sostituzione delle spugne dei raccoglitori dell'inchiostro a pagina 297	

Manutenzione quotidiana

Obbligatoria

È necessario eseguire una procedura automatica di controllo e pulizia delle testine di stampa ogni mattina. Vedere Controllo e pulizia delle testine di stampa a pagina 116.

Consigliata

Prima di qualsiasi intervento di pulizia, accertarsi di aver spento la stampante e attenersi alle opportune precauzioni di sicurezza.

Rischio di ustioni

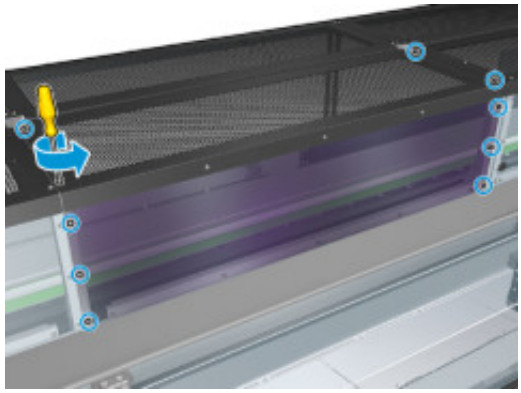
Pericolo: parte mobile

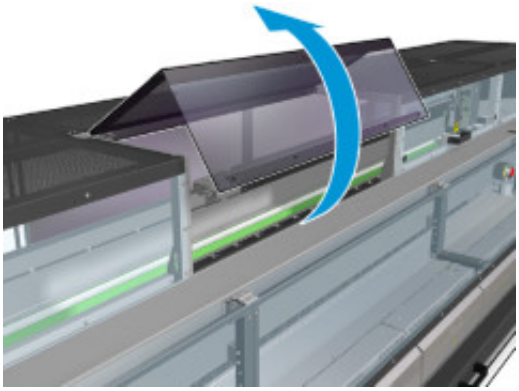
Pericolo di scosse elettriche

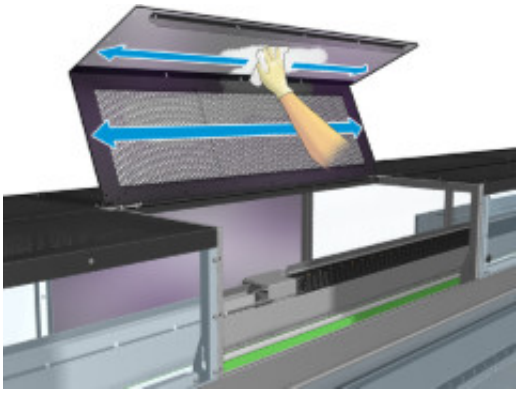
Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Controllare la presenza di polvere e goccioline d'inchiostro sui coperchi, sulle finestre, sullo schermo del computer della stampante e così via.

Se si individua condensa nella parte interna del coperchio trasparente sopra la parte centrale della stampante, rimuoverla con un panno asciutto. Per accedere alla parte interna del coperchio, rimuovere le viti e sollevare il coperchio.







Controllare la presenza di goccioline di inchiostro, spruzzi o condensa nelle aree di output della stampa, soprattutto attorno e sotto le rotelle dei deviatori e il rullo di tensione.

Se si rileva polvere o inchiostro, rimuoverlo con un panno privo di lanugine, inumidito con alcol isopropilico se necessario.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

Reinstallare tutti i coperchi rimossi e assicurarsi che tutti gli sportelli siano chiusi prima di accendere la stampante.

Pulizia dell'area di stampa

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

La piastra deve essere pulita quando è visibilmente sporca o quando si notano segni sul retro del supporto di stampa. Prima di pulire la piastra, pulire il sensore di avanzamento del supporto di stampa al centro della stessa facendo attenzione a non graffiarlo.

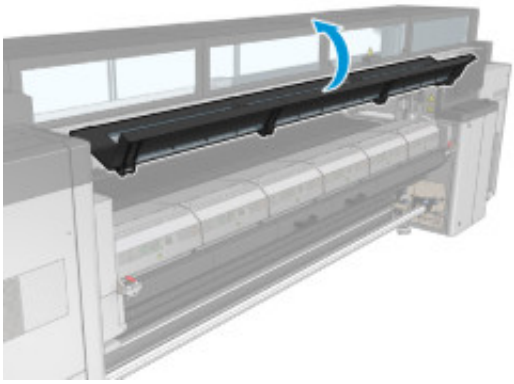
Se talvolta si stampa con margini laterali molto ridotti e con i supporti dei bordi, l'inchiostro può accumularsi su questi ultimi, causando macchie sulle stampe e il blocco degli ugelli delle testine di stampa.

Ogni settimana, controllare se le strisce dei supporti dei bordi presentano inchiostro essiccato o altri difetti. Se necessario, sostituire la striscia con una nuova. Vedere Sostituzione della striscia del supporto dei bordi a pagina 36.

Preparazione alla pulizia dell'area di stampa

1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con il prodotto.
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Rimuovere il supporto di stampa.
4. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
5. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione più alta (questa operazione richiede circa 2 minuti).
6. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

7. Aprire lo sportello anteriore.



Rimuovere i supporti dei bordi (se in uso)

1. Rimuovere i due supporti dei bordi dalla piastra.
2. Sostituire le strisce dei supporto dei bordi se necessario. Vedere Sostituzione della striscia del supporto dei bordi a pagina 36.

Pulizia della piastra

- Pulire la piastra con un panno pulito inumidito con alcol isopropilico e verificare che sia asciutta prima di stampare.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa

▲ Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

Pulizia del fondo del carrello, dei vetri di asciugatura e del sensore di linea

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di radiazioni luminose

Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla pulizia del fondo del carrello

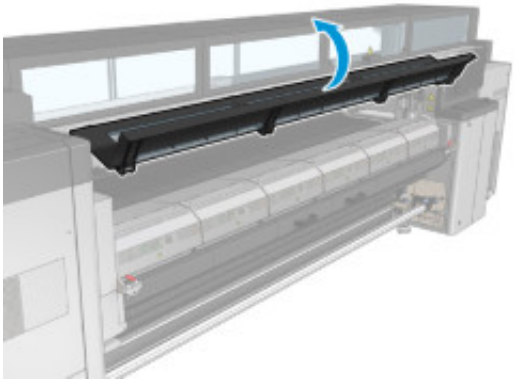
1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con il prodotto.

NOTA: È necessaria anche una spugnetta abrasiva in acciaio (non fornita).

2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Rimuovere il supporto di stampa.
4. Attendere che i moduli di asciugatura si raffreddino (circa 10 minuti).
5. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
6. Spostare il carrello delle testine di stampa nella posizione di servizio.
7. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione più alta (questa operazione richiede circa 2 minuti).

8. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

9. Aprire lo sportello anteriore.

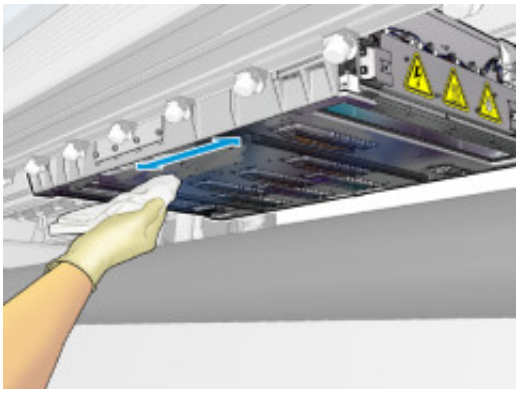


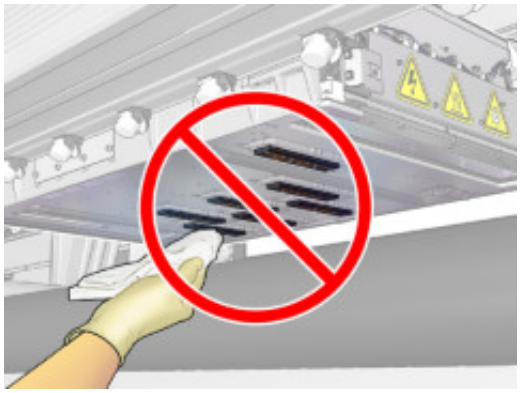
NOTA: Per alcune operazioni, si accede in modo più agevole dal retro della stampante. Aprire anche il tavolo di caricamento se necessario.

Pulizia del fondo del carrello

▲ Pulire il fondo del carrello con un panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico. **Fare attenzione a non toccare le testine.**

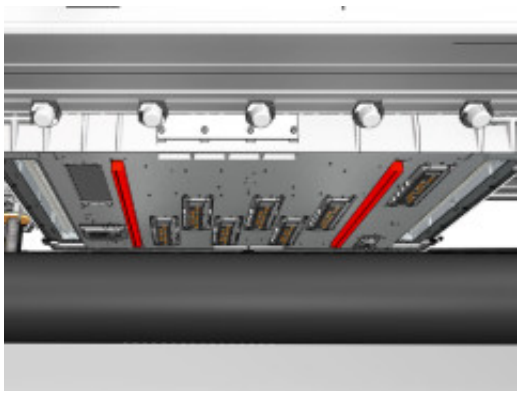
NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

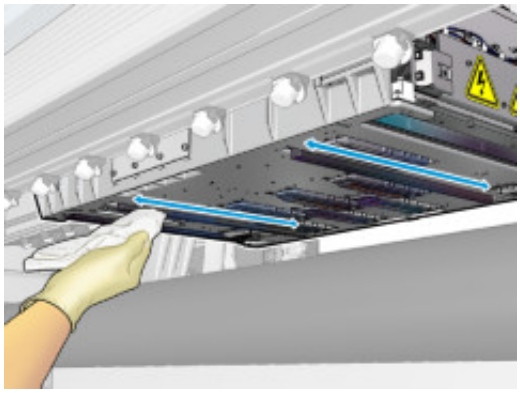




Pulizia degli ugelli aerosol

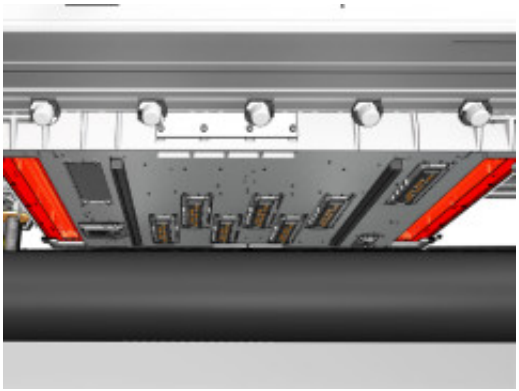
- Pulire gli ugelli aerosol con un panno umido.

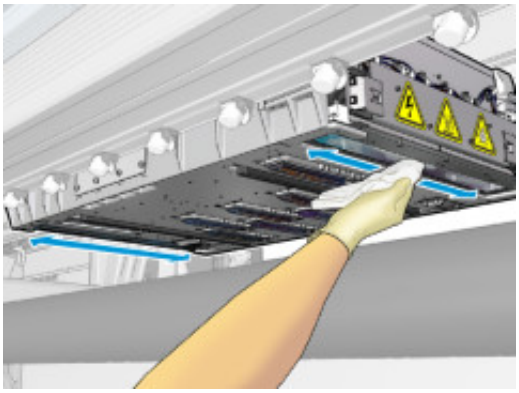




Pulizia dei vetri di asciugatura

1. Pulire i vetri di asciugatura con un panno umido.



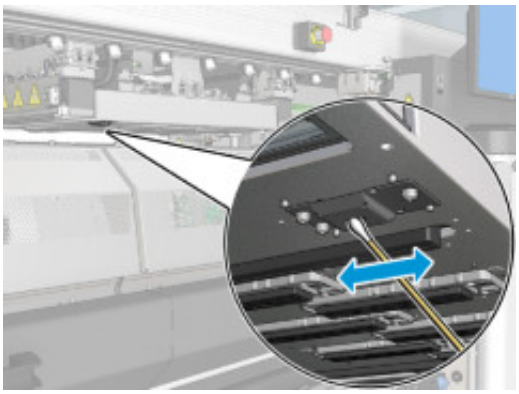


2. Pulire i vetri di asciugatura con una spugnetta abrasiva in acciaio.
3. Continuare la pulizia dei vetri di asciugatura con il panno e la spugnetta abrasiva fino a quando sono completamente puliti.

Pulizia del sensore lineare

▲ Pulire il sensore lineare con uno dei tamponi di cotone forniti nel kit di pulizia delle testine, leggermente inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



Completamento della pulizia del fondo del carrello

1. Chiudere lo sportello posteriore.
2. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che tutto il vapore sia completamente evaporato.
3. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

4. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
5. Spostare di nuovo l'asse del carrello nella sua posizione operativa (questa operazione richiede circa 2 minuti).
6. Spostare di nuovo il carrello nella posizione operativa.

Pulizia dei rulli di presa e del rullo di traino

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

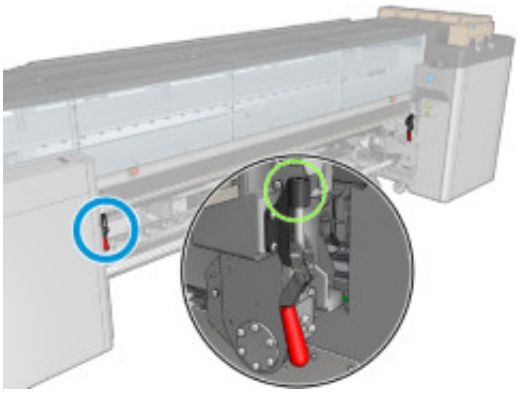
Il rullo di traino deve essere pulito quando è visibilmente sporco o quando si nota che l'avanzamento del supporto di stampa non è più agevole e regolare.

Preparazione alla pulizia dei rulli di presa e del rullo di traino

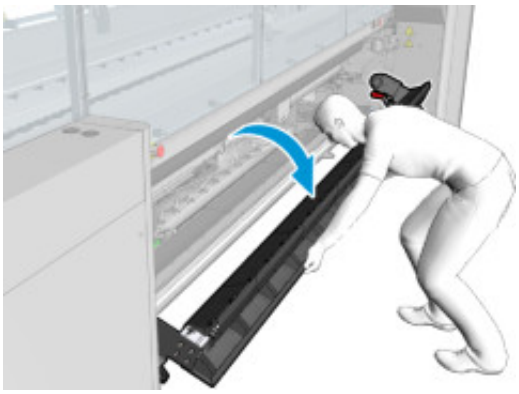
1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Rimuovere il supporto di stampa.

Pulizia dei rulli di presa

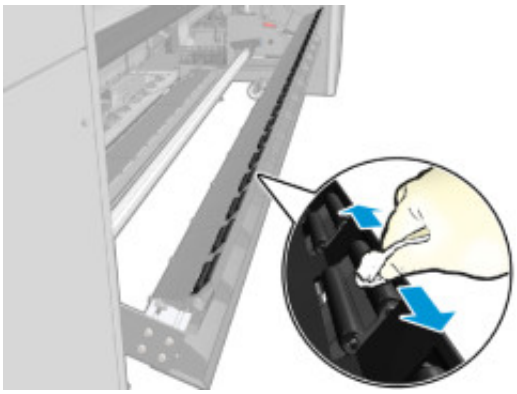
1. Aprire i fermi.



2. Abbassare il modulo del meccanismo di presa nella posizione più bassa.



3. Pulire con attenzione i rulli di presa con un panno inumidito con acqua; non utilizzare liquidi per la pulizia a base di petrolio.

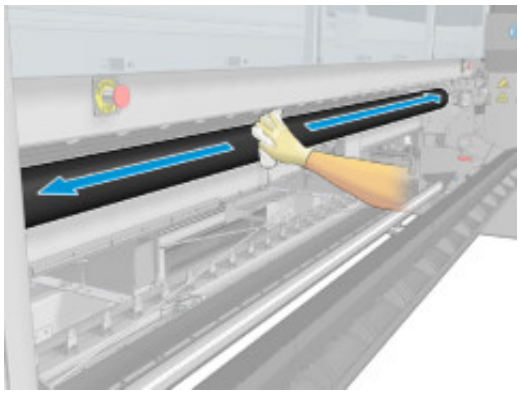


Pulizia del rullo di traino

1. Avviare il rullo di traino spostandolo lentamente all'indietro.

2. Pulire il rullo con un panno pulito inumidito con acqua; non utilizzare liquidi per la pulizia a base di petrolio.

ATTENZIONE: Fare attenzione a non incastrare le mani nel rullo durante la pulizia (questo è meno probabile quando si sposta all'indietro).



3. Arrestare il rullo di traino.
4. Attendere che il rullo sia asciutto.
5. Rimettere il modulo del meccanismo di presa nella sua posizione originale e chiudere i fermi.

Pulizia dei depositi di inchiostro

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

NOTA: Questi depositi di inchiostro sono secchi e possono essere difficili da rimuovere dalla superficie.

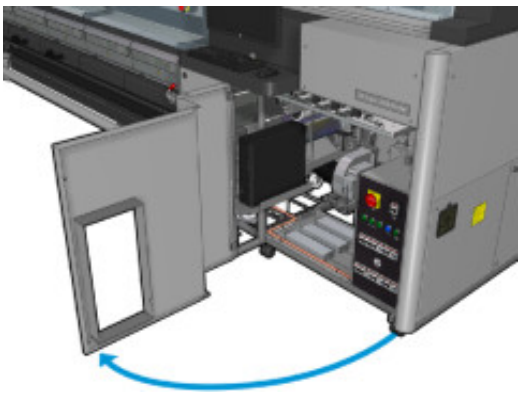
Preparazione alla pulizia dei depositi di inchiostro

1. Assicurarsi di disporre di una spugnetta abrasiva in acciaio (non fornita).

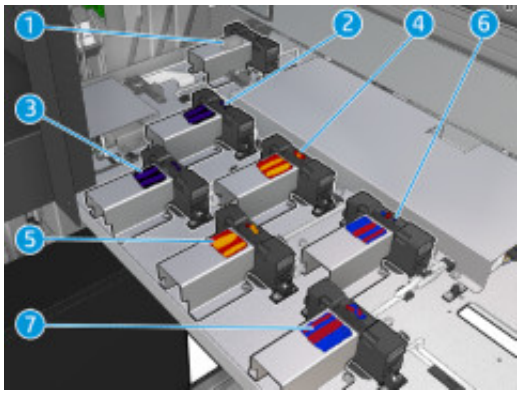
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

Pulizia dei depositi di inchiostro

1. Svitare e aprire il coperchio anteriore destro per accedere alla stazione di protezione.

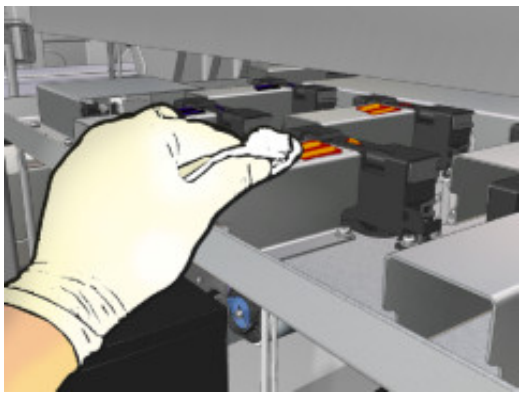


2. Sono sette i depositi di inchiostro da pulire.

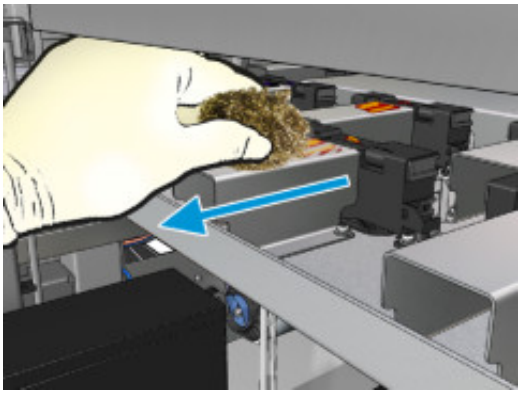


3. Inumidire la superficie di ciascun deposito di inchiostro con un panno inumidito con alcol isopropilico.

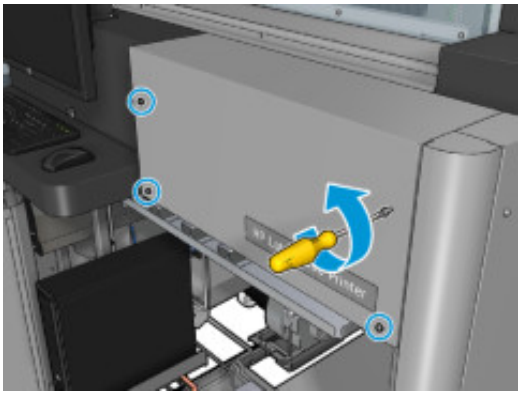
NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

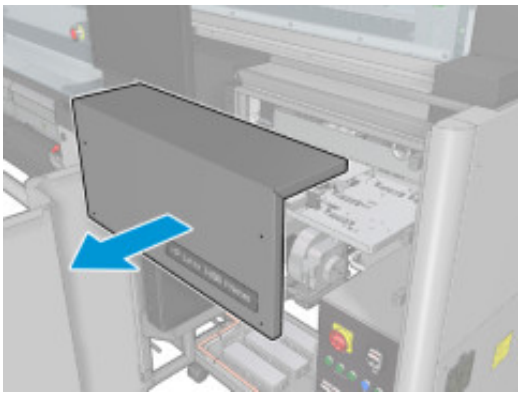


4. Sfregare la superficie di ciascun deposito di inchiostro con la spugna abrasiva in acciaio avendo cura di muoverla dall'interno all'esterno della stampante per evitare di spingere lo sporco nel rilevatore delle gocce.

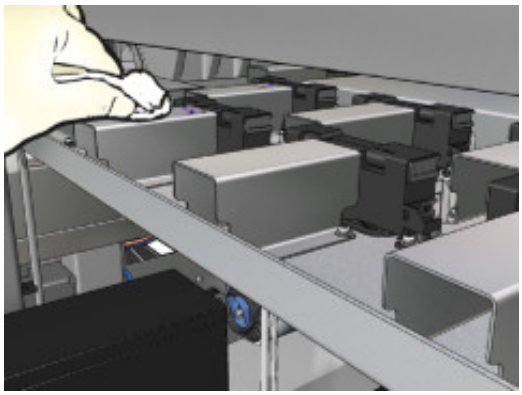


SUGGERIMENTO: Se si accede con fatica o se la visibilità è scarsa, rimuovere la sezione superiore del coperchio anteriore destro svitando le viti come mostrato di seguito.





5. Pulire la superficie di ciascun deposito di inchiostro con un panno inumidito con alcol isopropilico.



Operazioni conclusive dopo la pulizia dei depositi di inchiostro

1. Se è stata rimossa in precedenza, reinserire la sezione superiore del coperchio anteriore destro e avvitarla.
2. Chiudere il coperchio anteriore destro e avvitare le viti.
3. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte.
4. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione

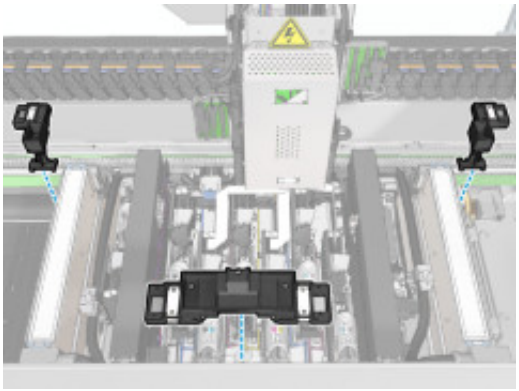
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Per informazioni aggiornate, visitare il sito Web http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/.

Preparazione alla pulizia delle guide del carrello

1. Assicurarsi di avere a disposizione lo strumento di pulizia delle guide del carrello fornito con la stampante.

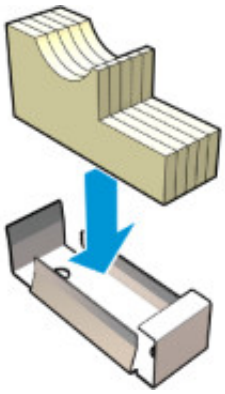


2. Assicurarsi di disporre degli stoppini di pulizia (una busta da 20) e di un flacone da 10 ml di lubrificante del kit di pulizia della stampante HP Latex 3000, anch'esso fornito con la stampante.

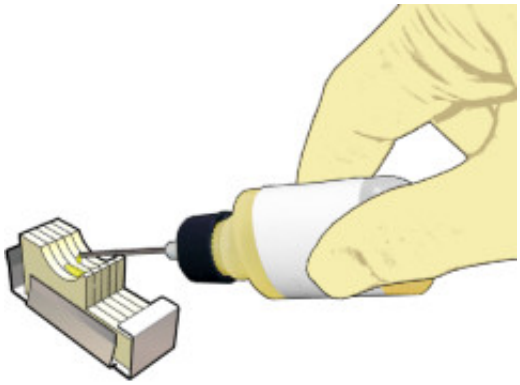
3. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
4. Si consiglia di indossare guanti.
5. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.

Pulizia delle guide del carrello

1. Inserire gli stoppini di pulizia in ciascuna sezione dello strumento di pulizia delle guide del carrello.
   - Sezione anteriore: 5 stoppini su ciascun lato (totale 10)
   - Sezioni posteriori: 5 stoppini in ogni sezione



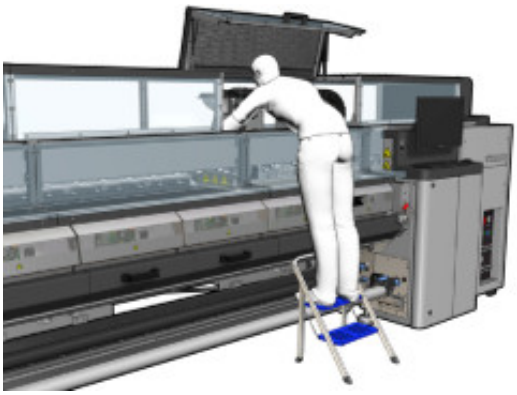
2. Inumidire la superficie degli stoppini con il lubrificante finché non diventa gialla. Un quinto del flacone dovrebbe bastare per tutti i 20 stoppini.



3. Eseguire il test diagnostico per pulire la guida del carrello.

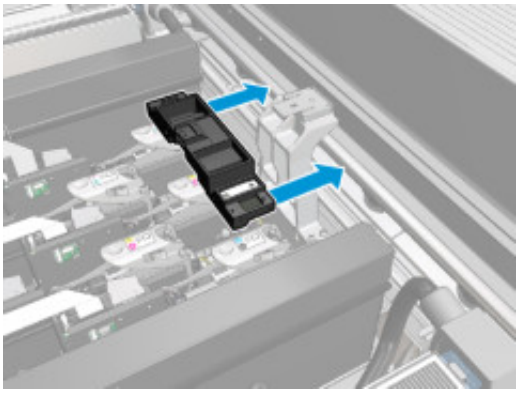
   Il carrello si sposterà alcune volte e si fermerà nella posizione di servizio.

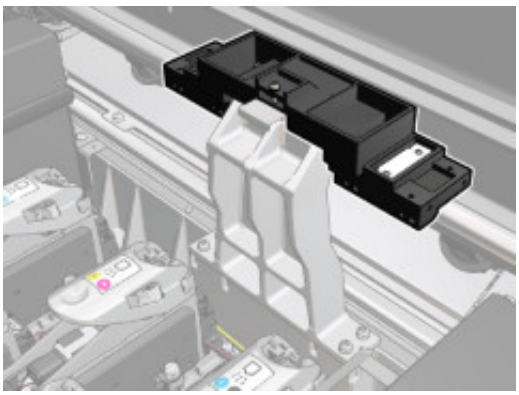
4. Aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.



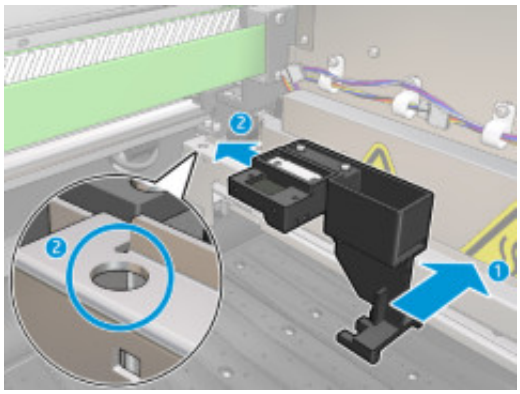
5. Inserire la sezione frontale dello strumento di pulizia delle guide del carrello.

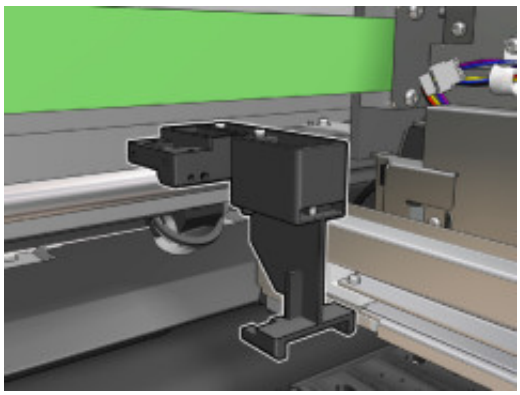
ATTENZIONE: Se si annulla la procedura prima del completamento, ricordarsi di rimuovere lo strumento dall'interno della stampante.

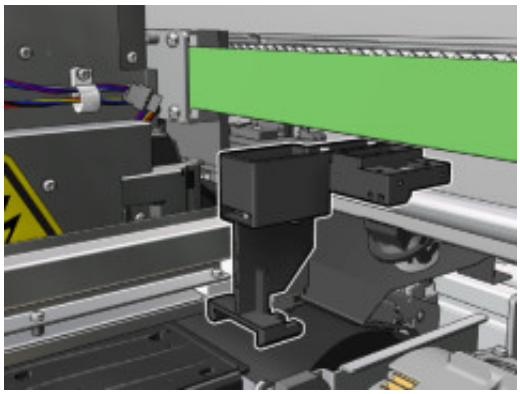




6. Inserire le sezioni posteriori dello strumento di pulizia delle guide del carrello.

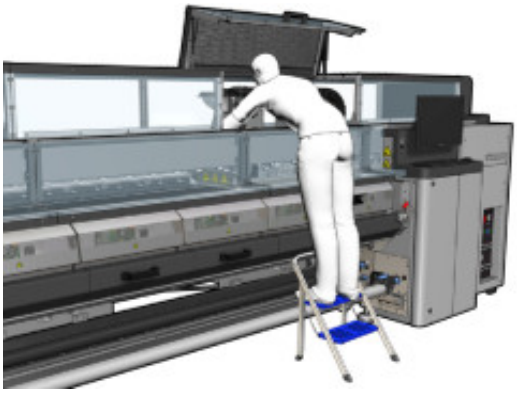






7. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione e fare clic su **Continua**.

8. Quando richiesto, aprire la finestra.



9. Rimuovere le tre sezioni dello strumento di pulizia delle guide del carrello.
10. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione. Il carrello torna nella posizione normale.
11. Rimuovere gli stoppini di pulizia dalle sezioni dello strumento di pulizia delle guide del carrello ed eliminarli correttamente, in conformità alle normative locali.

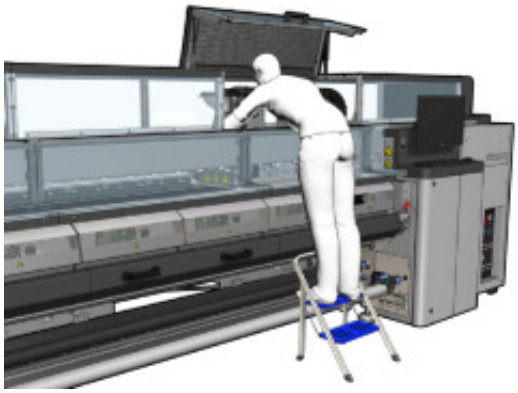
NOTA: Se questa procedura di pulizia delle guide del carrello non riesce, è possibile eseguire una procedura alternativa: vedere Pulizia manuale delle guide del carrello a pagina 284.

Preparazione alla sostituzione della spugna di lubrificazione

1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit di spugne di lubrificazione incluso nel kit HP Latex 3000 fornito con la stampante.
2. Estrarre le spugne di lubrificazione e gli stoppini di ricambio dal kit.

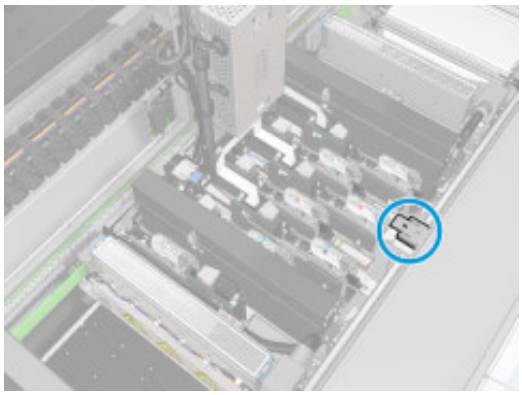
3. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
4. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

5. Aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

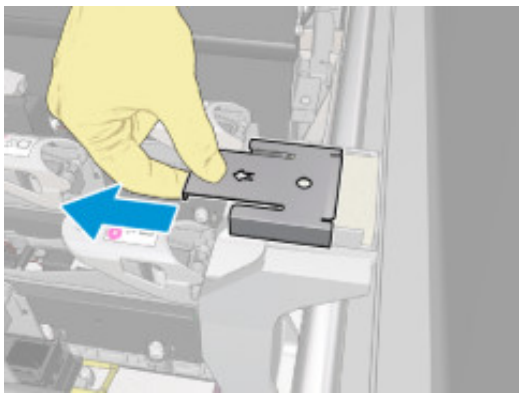


Sostituzione della spugna di lubrificazione anteriore e degli stoppini

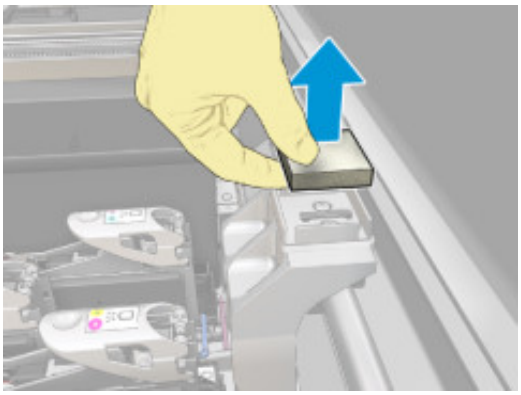
1. Individuare la spugna di lubrificazione anteriore nel carrello.



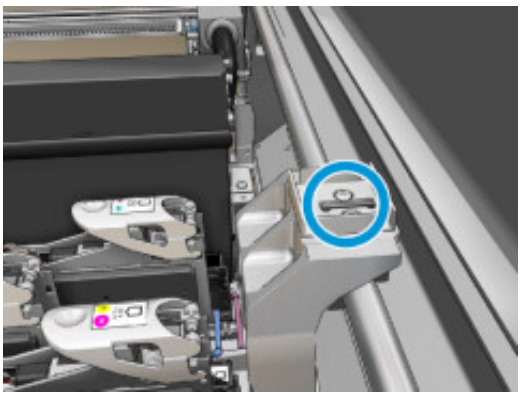
2. Estrarre il coperchio della spugna di lubrificazione anteriore.

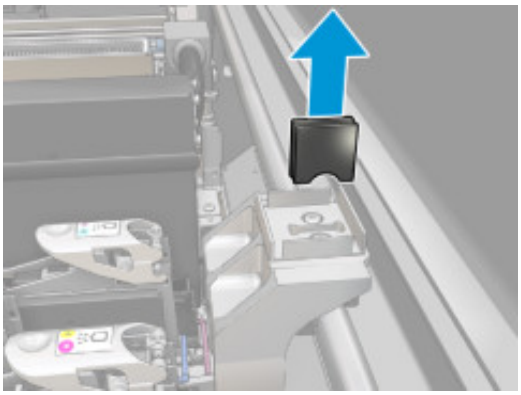


3. Rimuovere la vecchia spugna.

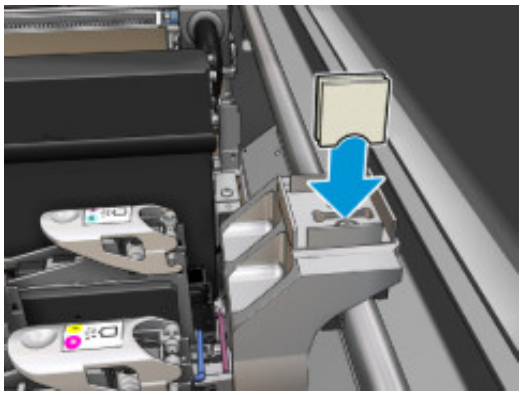


4. Rimuovere i vecchi stoppini.

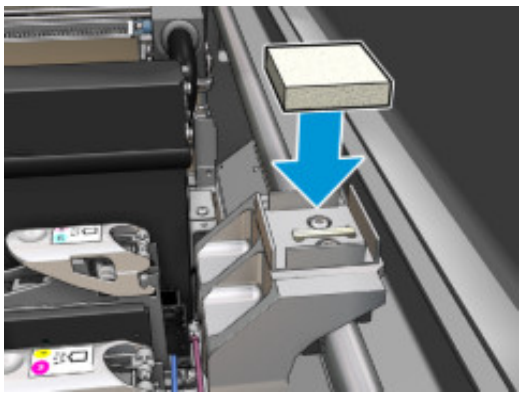




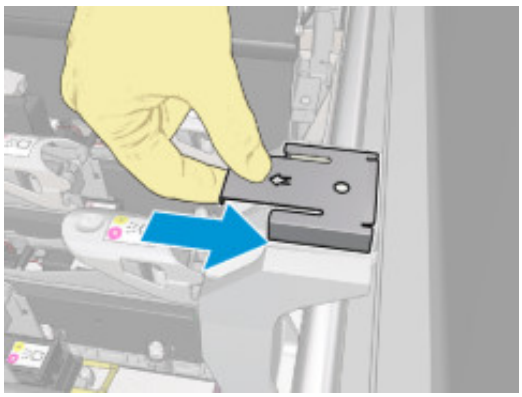
5. Inserire i nuovi stoppini.



6. Inserire la nuova spugna.



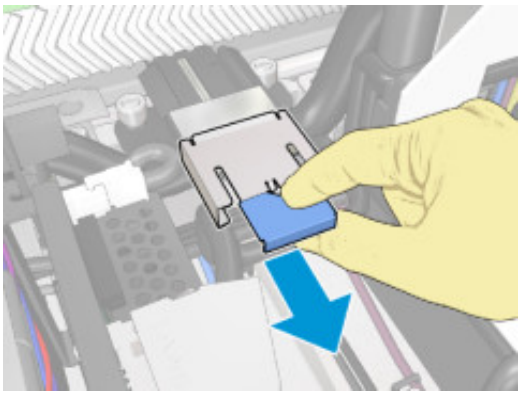
7. Riposizionare il coperchio.



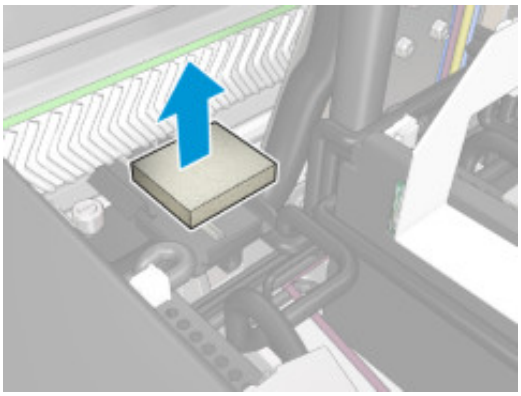
Sostituzione della spugna di lubrificazione posteriore e degli stoppini

1. Individuare la spugna di lubrificazione posteriore nel carrello.

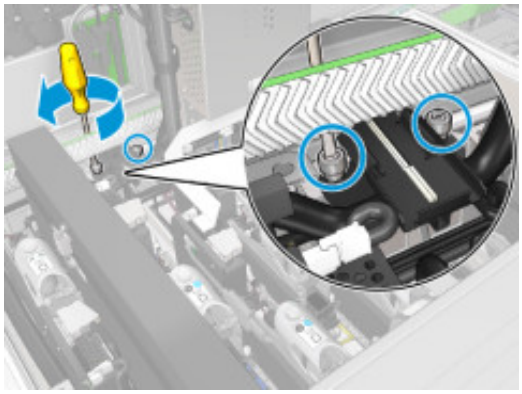
2. Estrarre il coperchio della spugna di lubrificazione posteriore.

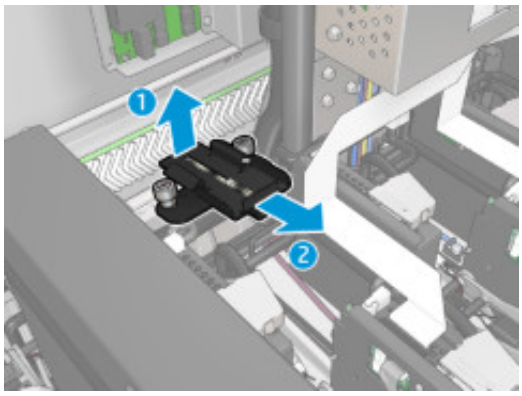


3. Rimuovere la vecchia spugna.

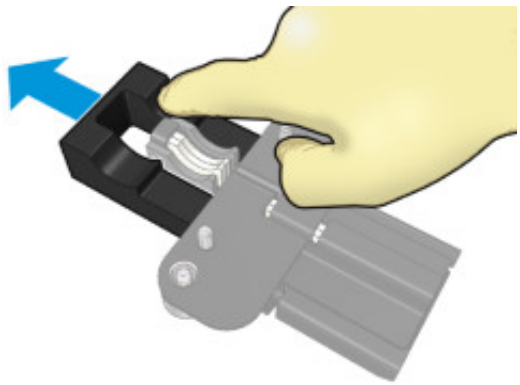


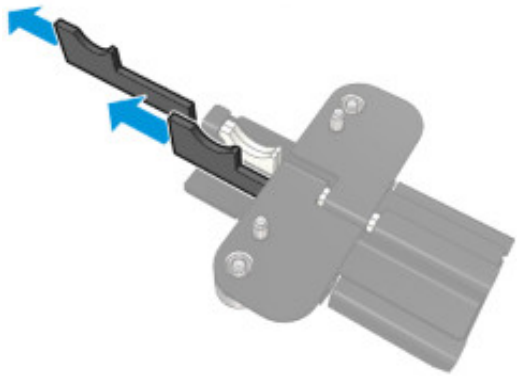
4. Allentare le due viti che fissano il supporto nero del lubrificatore al carrello, quindi estrarre il supporto dal carrello



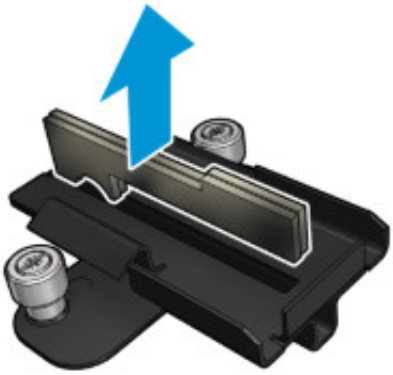


5. Se il lubrificatore è dotato anche di un fermo feltrato, rimuovere sia il fermo che i 2 feltri usati. Altrimenti, saltare questo passaggio.

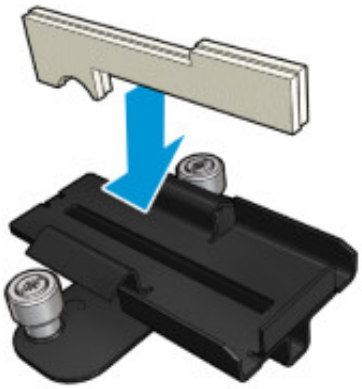




6. Rimuovere i due stoppini usati.

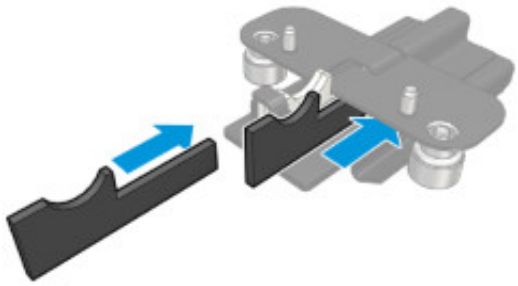


7. Inserire i nuovi stoppini.

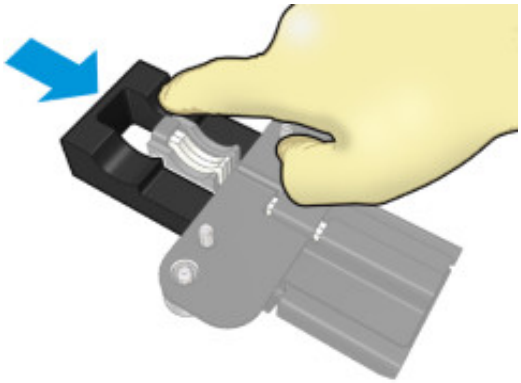


Accertarsi che gli stoppini siano inseriti correttamente.

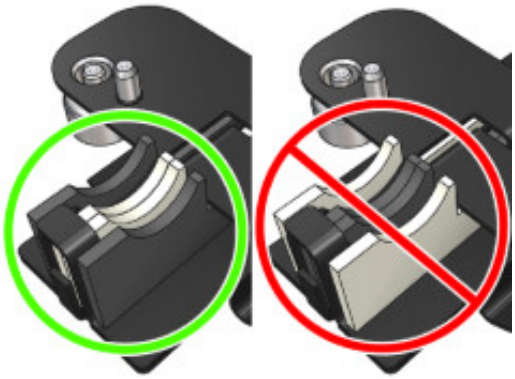
8. Se il lubrificatore è dotato del fermo feltrato, inserire 2 feltri nuovi, uno per lato. Altrimenti, andare al punto 10.



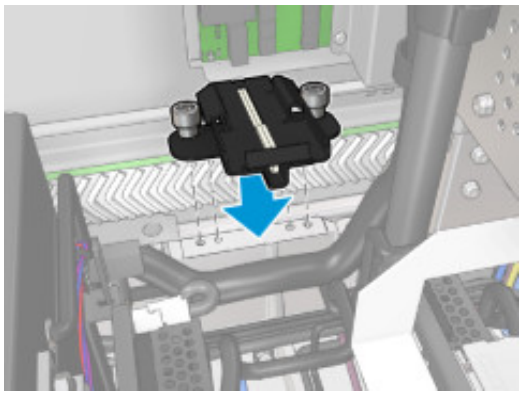
9. Inserire il fermo feltrato.



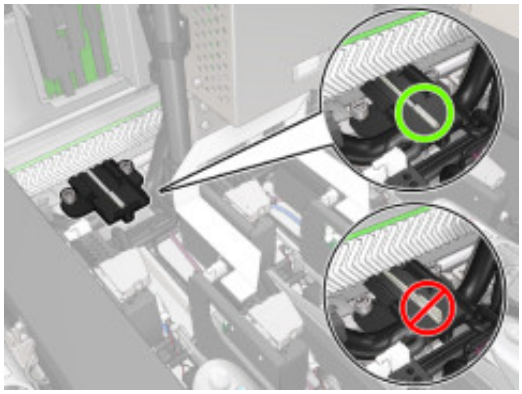
Controllare che gli stoppini e il fermo siano inseriti correttamente.



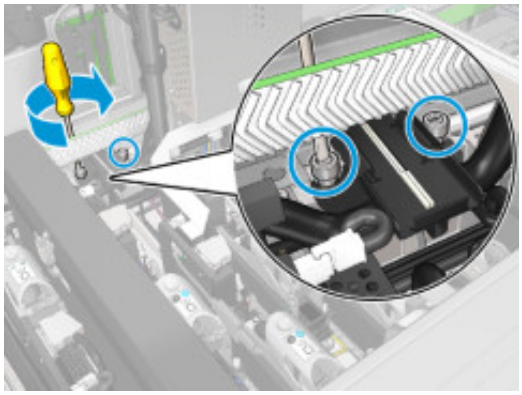
10. Riposizionare il supporto di lubrificazione nero. Il supporto ha due perni per individuarlo correttamente.



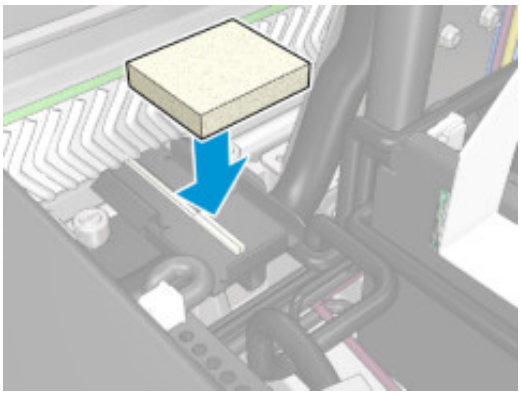
11. Verificare nuovamente che i nuovi stoppini siano inseriti correttamente.



12. Serrare le viti.



13. Inserire la nuova spugna.



14. Spostare il coperchio.
15. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

Completamento della sostituzione della spugna di lubrificazione

1. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Svuotamento dei raccoglitori dell'olio

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

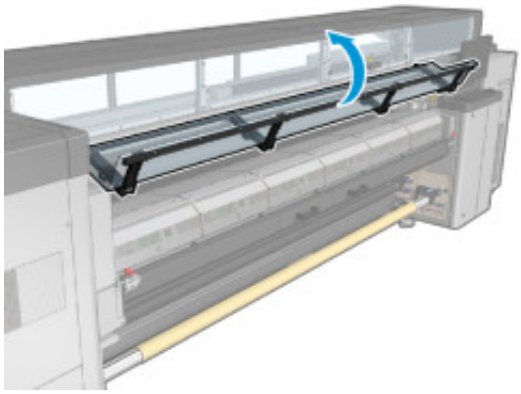
Preparazione allo svuotamento dei raccoglitori dell'olio

1. Assicurarsi di avere a disposizione una torcia elettrica (non fornita) come consigliato nel set di strumenti di manutenzione.

2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

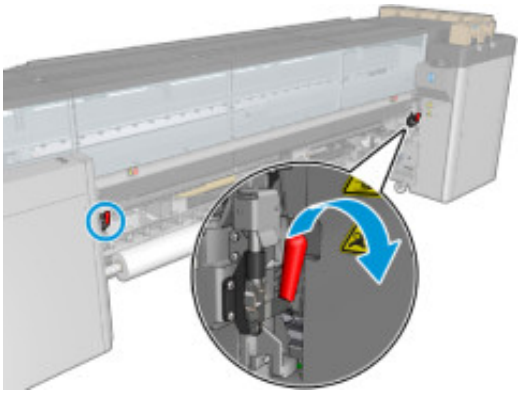
Svuotamento dei raccoglitori dell'olio

1. Aprire lo sportello anteriore.



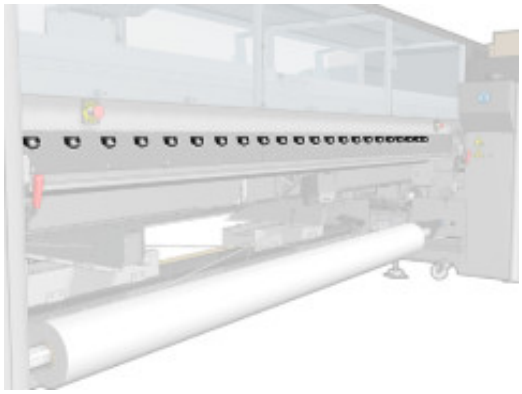
2. Controllare tutti i raccoglitori anteriori nel centro della stampante.

3. Aprire i fermi del tavolo di caricamento.

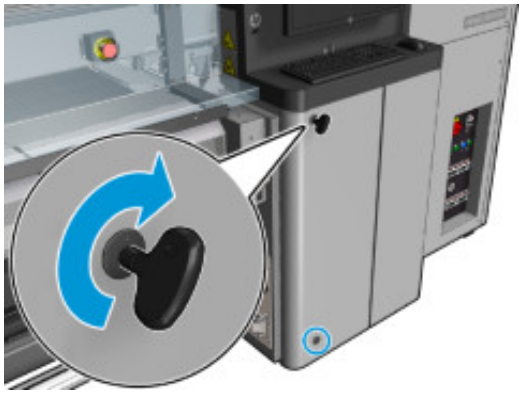


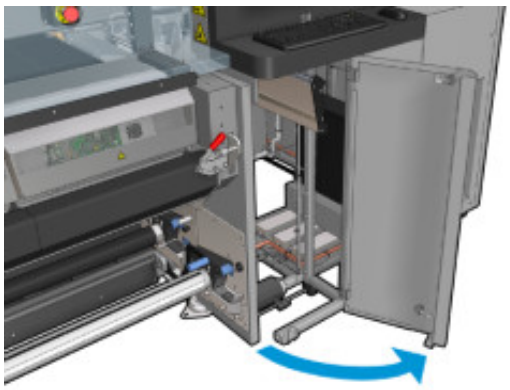
4. Aprire il tavolo di caricamento.

5. Controllare tutti i raccoglitori posteriori nel centro della stampante.

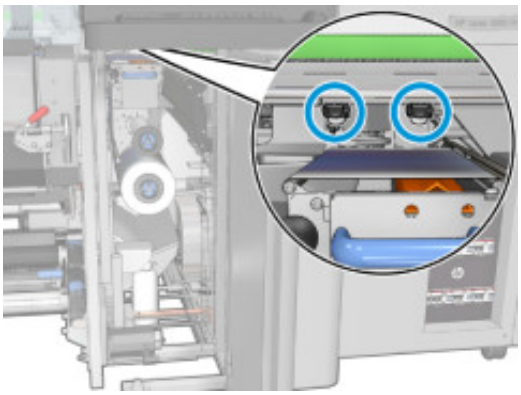


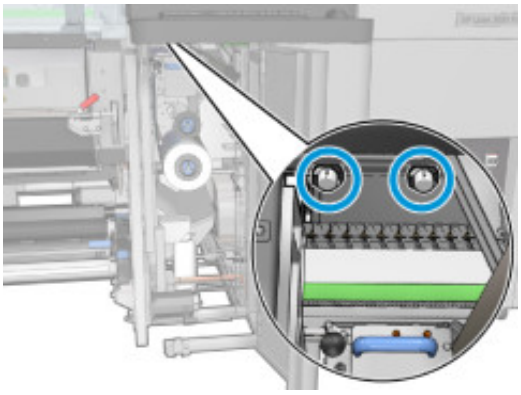
6. Aprire lo sportello del rotolo di pulizia della testina di stampa nella parte anteriore destra della stampante.



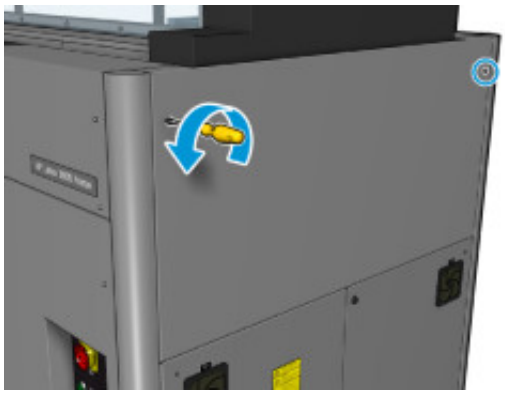


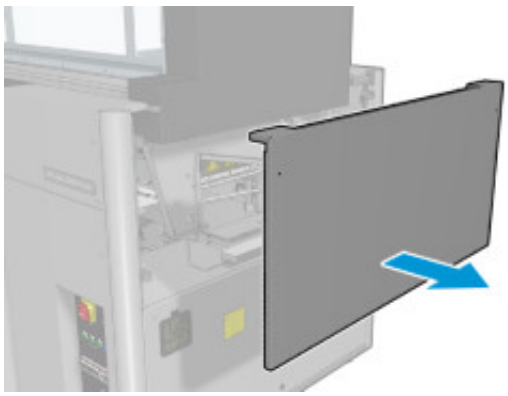
7. Controllare i raccoglitori anteriori e posteriori visibili dallo sportello.





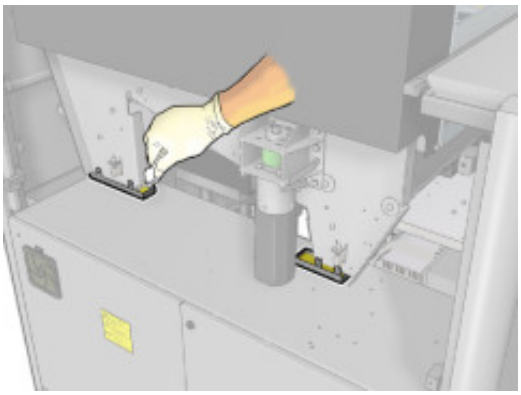
8. Svitare e rimuovere il coperchio per accedere alla stazione di protezione.



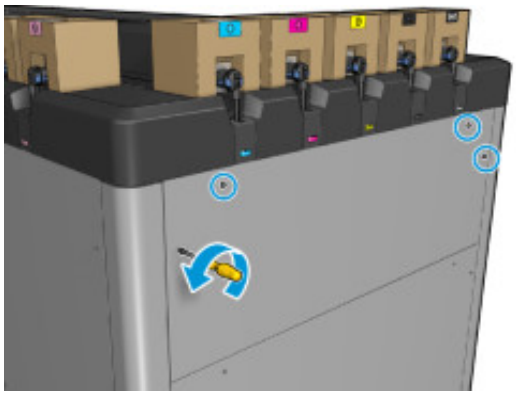


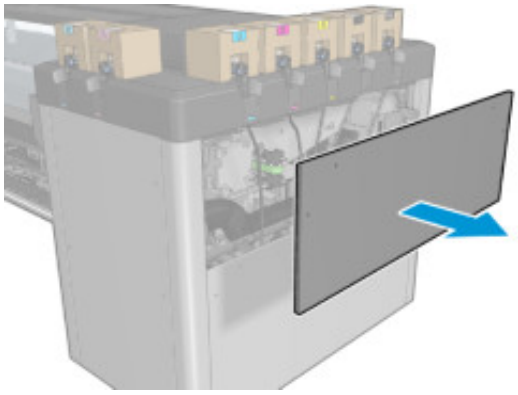
9. Controllare i raccoglitori anteriori e posteriori visibili dal coperchio aperto.

Verificare anche i vassoi a destra; pulirli se necessario rimuovendo l'olio con un panno o altro materiale assorbente.

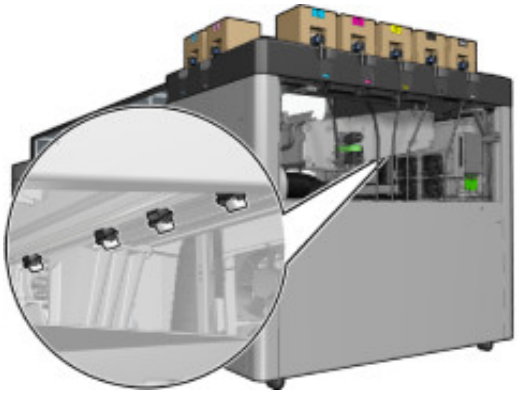


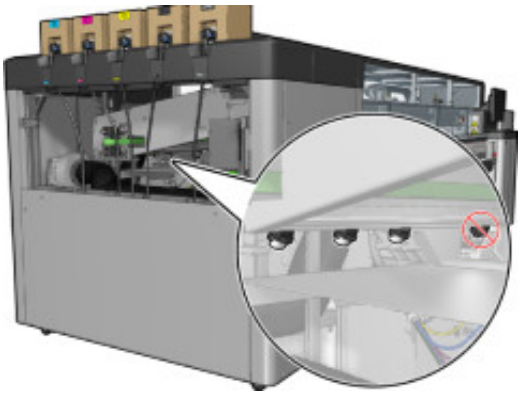
10. Togliere le viti e rimuovere il coperchio sinistro.



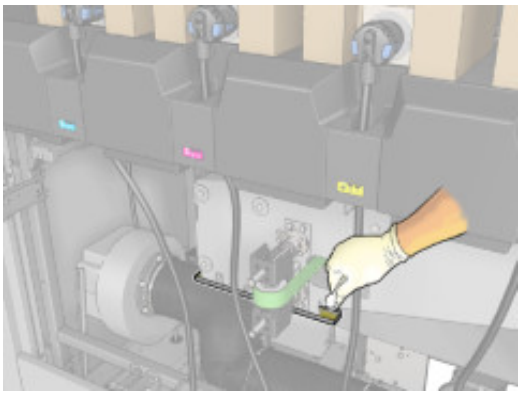


11. Controllare i raccoglitori anteriori e posteriori visibili dal coperchio aperto. Una delle viti posteriori non dispone di un raccoglitore, come illustrato di seguito.



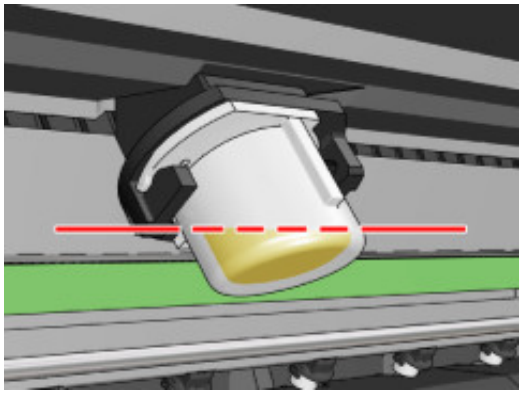


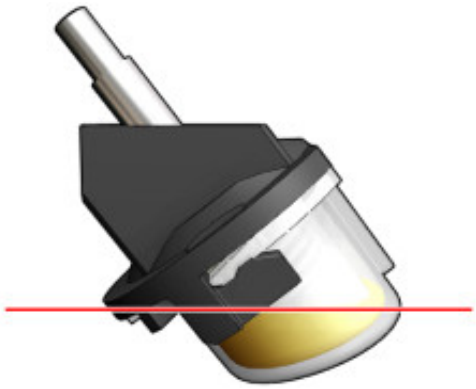
Controllare anche il vassoio a sinistra; pulirlo se necessario rimuovendo l'olio con un panno o altro materiale assorbente.



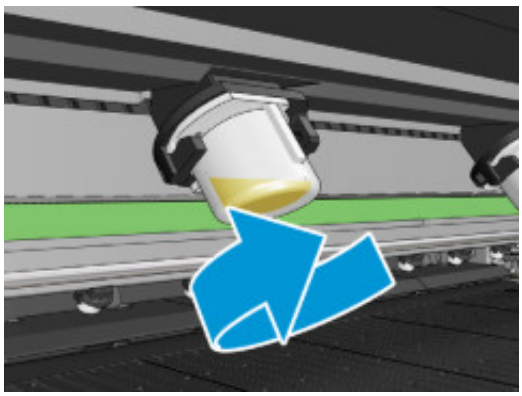
12. In ogni caso, rimuovere e svuotare i raccoglitori pieni, come mostrato di seguito, e smaltire l'olio in conformità alle normative locali.

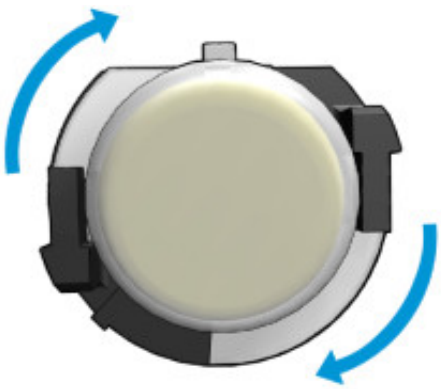
Livello massimo dell'olio





Rimozione del raccoglitore





13. Riposizionare i raccoglitori vuoti.

14. Ricontrollare che tutti i raccoglitori vuoti in ogni area siano di nuovo in posizione.

Operazioni conclusive dopo lo svuotamento dei raccoglitori dell'olio

1. Chiudere il tavolo di caricamento e fissare i fermi.
2. Chiudere lo sportello posteriore.
3. Rimontare i coperchi e avvitarli in posizione.
4. Chiudete lo sportello del rotolo di pulizia delle testine di stampa.
5. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Pulizia dei filtri delle ventole del cabinet elettrico

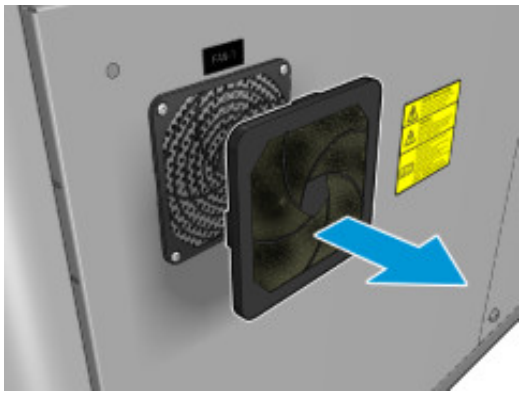
Preparazione alla pulizia dei filtri delle ventole del cabinet elettrico

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.

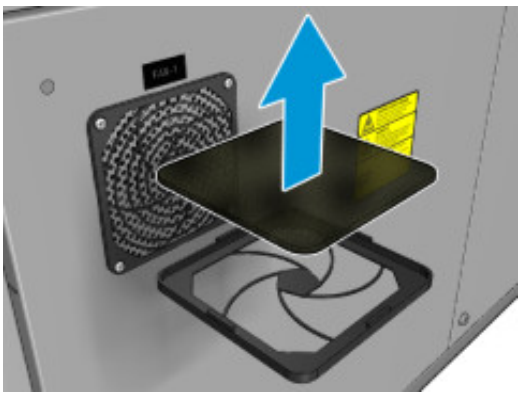
2. Individuare i filtri delle ventole sulla stampante.

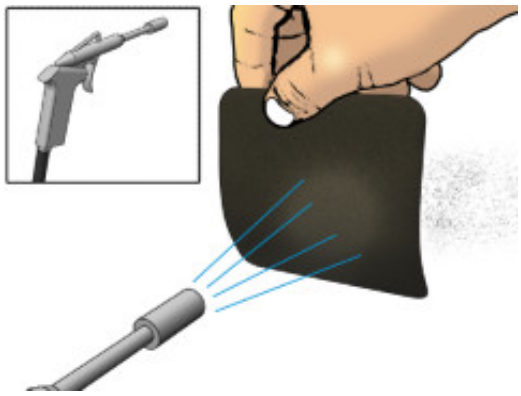
Pulizia dei filtri delle ventole del cabinet elettrico

1. Rimuovere il coperchio in plastica del filtro della ventola.

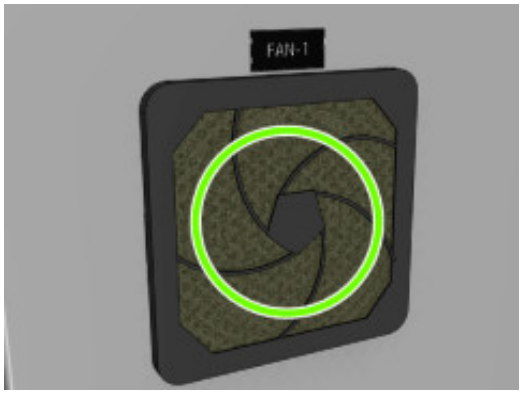


2. Pulire il filtro di ogni ventola soffiando aria con l'apposita pistola. Fare attenzione a riposizionarlo in modo corretto: deve coprire la superficie quadrata della ventola.





3. Riposizionare il coperchio della ventola.



Sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico

Preparazione alla sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico

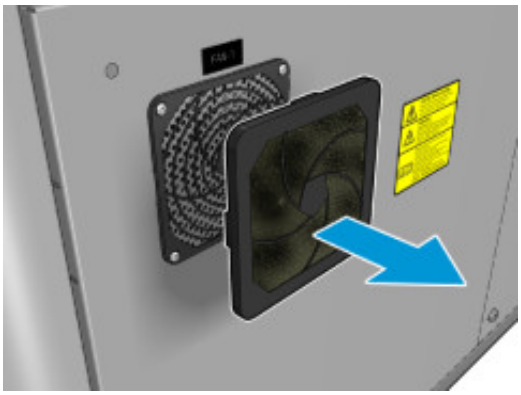
1. I filtri delle ventole del cabinet elettrico vengono forniti con la stampante nel kit di pulizia della stampante HP Latex 3000: il kit contiene due filtri, ma solo uno è necessario per questa operazione.

2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.

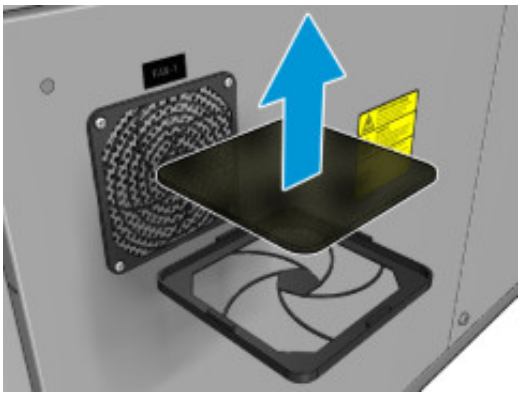
3. Individuare i filtri delle ventole sulla stampante.

Sostituzione dei filtri delle ventole del cabinet elettrico

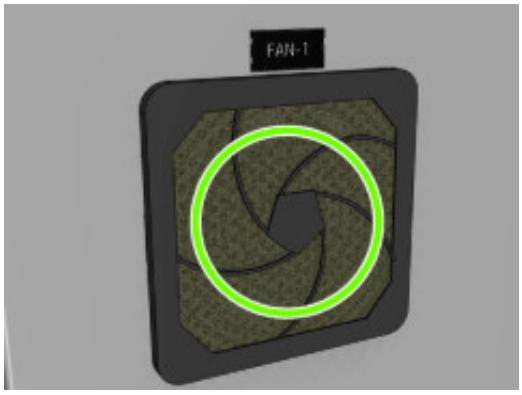
1. Rimuovere il coperchio in plastica del filtro della ventola.



2. Sostituire il filtro esistente di ogni ventola con quello nuovo in dotazione. Fare attenzione a posizionarlo in modo corretto: deve coprire la superficie quadrata della ventola.



3. Riposizionare il coperchio della ventola.



Sostituzione della lama di gomma

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

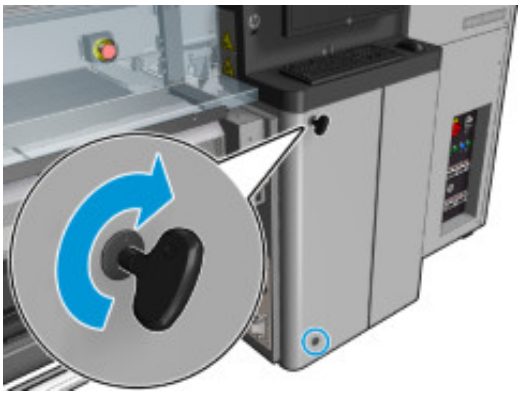
Pericolo di scosse elettriche

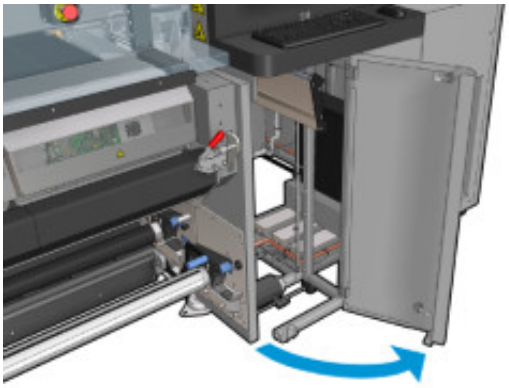
Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione della lama di gomma

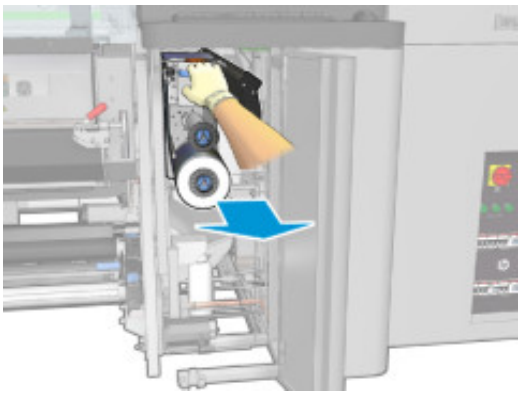
1. Procurarsi il kit della lama di gomma del rotolo di pulizia delle testine di stampa (CZ056-67046), incluso nel kit di manutenzione della stampante (CZ056-67391) ma anche acquistabile a parte.
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.

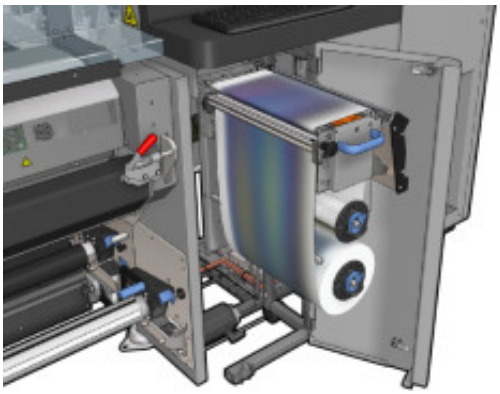
3. Sbloccare e aprire lo sportello del rotolo di pulizia delle testine di stampa.



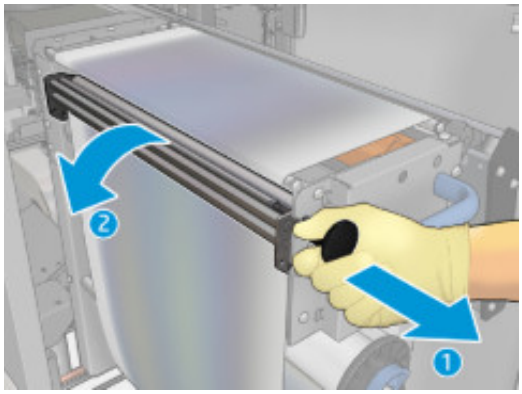


4. Estrarre il carrello del rotolo di pulizia delle testine di stampa.

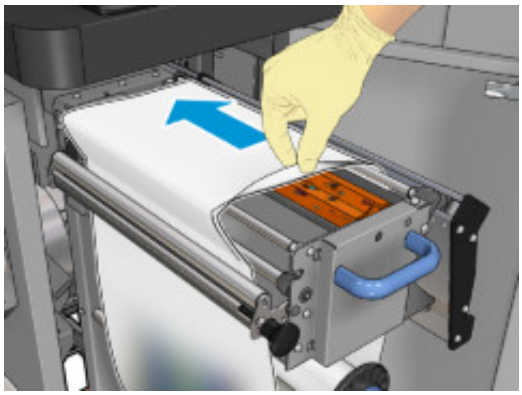




5. Indossare i guanti per proteggersi le mani.
6. Aprire il meccanismo di presa (estrarre e ruotare la manopola nera di plastica).

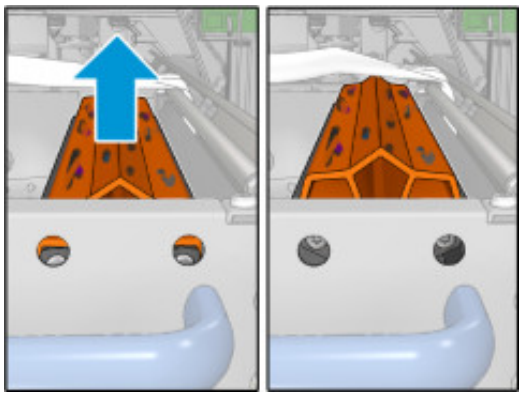


7. Spostare lateralmente il materiale di pulizia delle testine di stampa per esporre la lama di gomma.

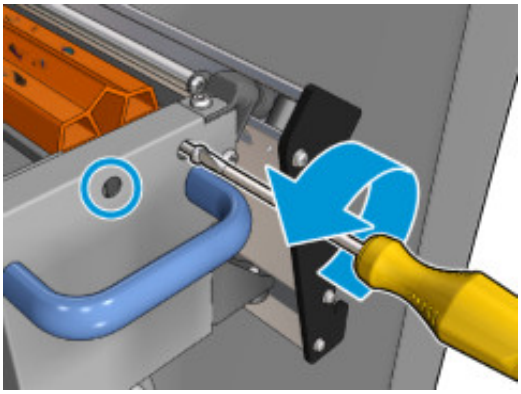


Sostituzione della lama di gomma

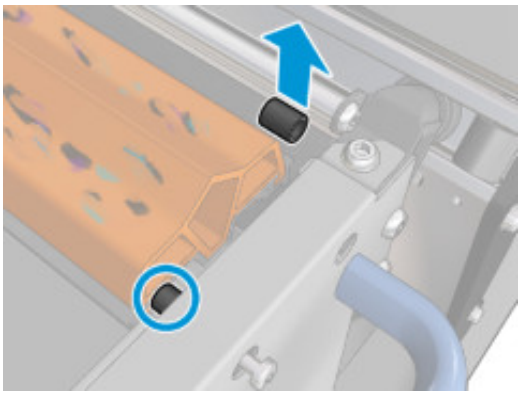
1. Spostare la lama di gomma nella posizione di sostituzione.



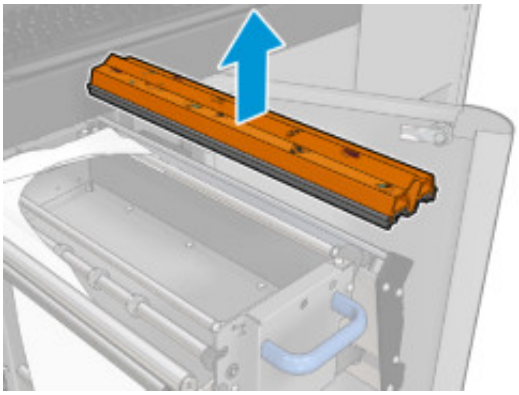
2. Utilizzare un cacciavite a punta piatta per rimuovere le due viti come mostrato di seguito. Durante questa operazione, è necessario tenere premuti i due distanziatori indicati a destra (in caso contrario, cadranno e potrebbero andare persi).



3. Rimuovere i distanziatori.



4. Rimuovere la lama di gomma e installare la nuova.



5. Riposizionare le viti. Avvitarle con una mano mantenendo in posizione il distanziatore.

Operazioni conclusive dopo la rimozione della lama di gomma

1. Riposizionare il materiale di pulizia delle testine di stampa e chiudere il meccanismo di presa (utilizzando la manopola di plastica nera).
2. Prestando la dovuta attenzione, spingere il carrello del rotolo di pulizia delle testine di stampa nella sua posizione di funzionamento.
3. Chiudere e bloccare lo sportello.

Pulizia della piastra perforata

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

La piastra perforata è un lastra metallica forata che si trova nel gruppo essiccatore. Mediante i suoi fori, le ventole di essiccazione soffiano aria calda sul supporto di stampa.

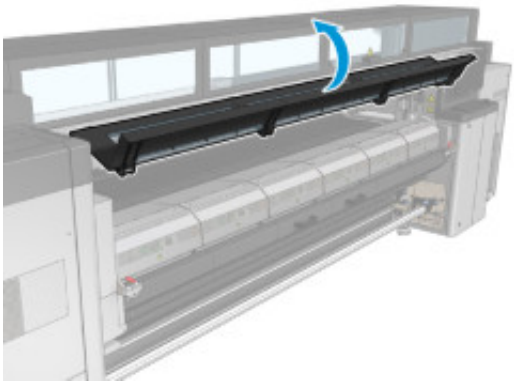
Preparazione alla pulizia della piastra perforata

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Rimuovere il supporto di stampa.
3. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

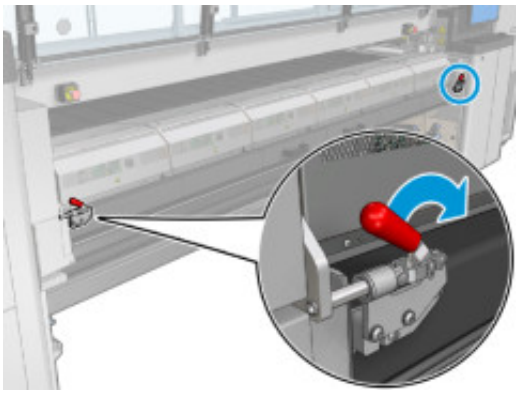
4. Attendere il raffreddamento dei moduli di essiccazione (circa cinque minuti).
5. Rimuovere il mandrino.

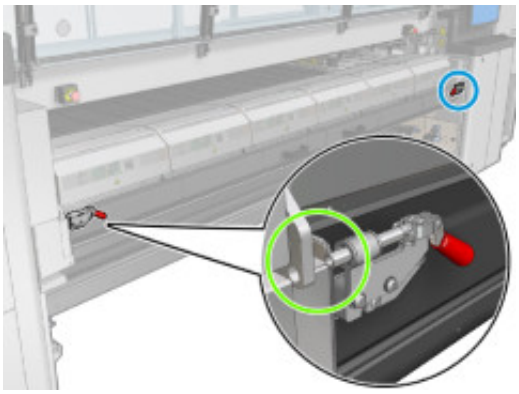
Estrazione del gruppo di essiccazione

1. Aprire lo sportello anteriore.

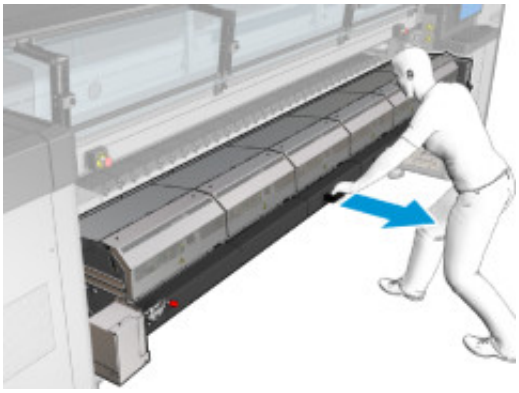


2. Aprire i fermi del modulo di essiccazione.





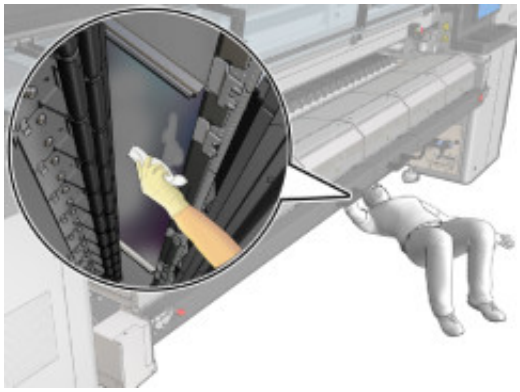
3. Estrarre il gruppo di essiccazione.



Pulizia della piastra perforata

▲ Sdraiati sul pavimento come mostrato nell'immagine, pulire la piastra perforata dei moduli di essiccazione con un panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



Completamento della pulizia della piastra perforata

1. Spingere il gruppo di essiccazione nella sua posizione operativa.
2. Chiudere i fermi del modulo di essiccazione.
3. Rimontare il mandrino.
4. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che tutto il vapore sia completamente evaporato.
5. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Sostituzione delle lampade di asciugatura

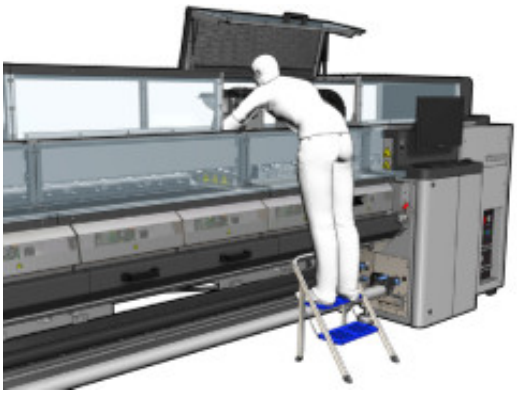
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione delle lampade di asciugatura

1. Procurarsi il kit delle lampade dei filtri di asciugatura (CZ056-67322) incluso nel kit di manutenzione della stampante (CZ056-67391) e nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

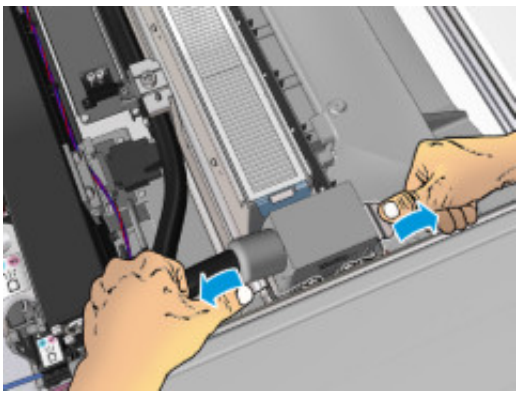
6. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

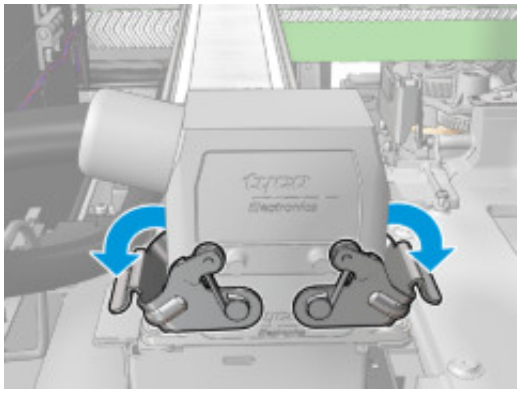


7. Eseguire le seguenti procedure per entrambi i moduli di asciugatura (sinistro e destro).

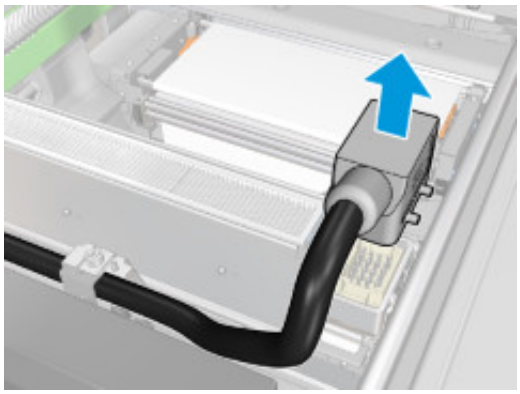
Rimozione del modulo di asciugatura

1. Rimuovere il fermo del connettore elettrico.

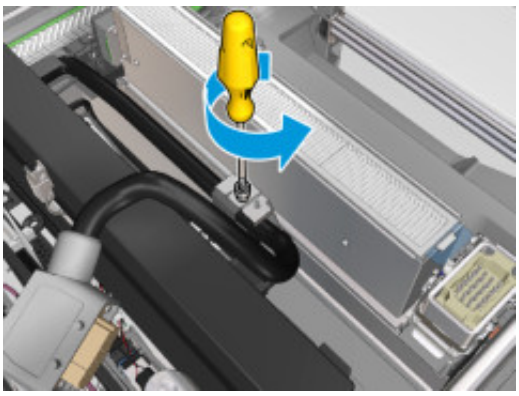


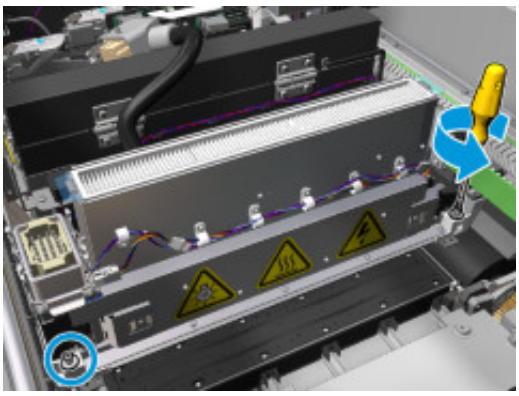


2. Scollegare il connettore.

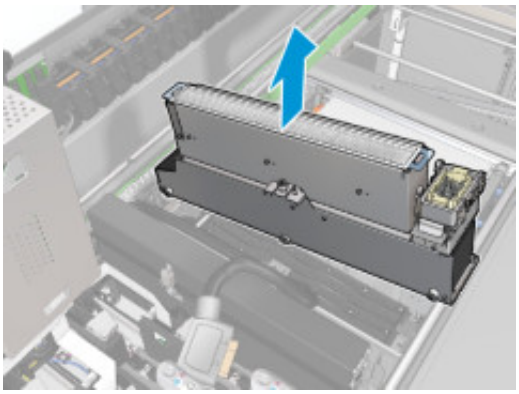


3. Svitare le tre viti come illustrato di seguito per rimuovere il modulo di asciugatura (modulo sinistro mostrato).





4. Estrarre il modulo di asciugatura dal carrello con cautela e disporlo con delicatezza su un tavolo.



Emettitore lampade di asciugatura: precauzioni di sicurezza

⚠ **ATTENZIONE:** La mancata osservanza delle precauzioni di sicurezza o il funzionamento improprio dell'emettitore a infrarossi può causare lesioni e danni materiali.

ATTENZIONE: Il dispositivo di riscaldamento a infrarossi deve essere utilizzato solo da specialisti o personale qualificato.

L'operatore del sistema deve compilare istruzioni operative specifiche per la formazione del personale.

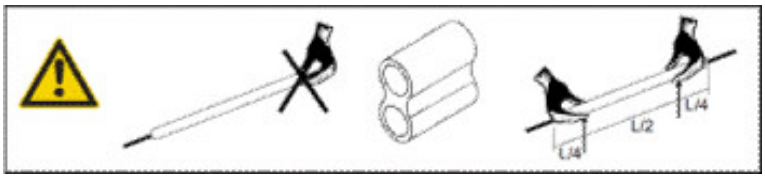
ATTENZIONE: La sicurezza e l'affidabilità funzionale del dispositivo di riscaldamento a infrarossi sono garantite esclusivamente nel caso di utilizzo di accessori originali e pezzi di ricambio di Heraeus Noblelight.

⚠ **AVVERTENZA!** La rottura di un emettitore comporta l'esposizione a una tensione pericolosa.

Trasporto e manipolazione

Trasportare l'emettitore a infrarossi nella sua confezione fino al punto di installazione.

⚠ **ATTENZIONE:** Se l'emettitore a infrarossi deve essere trasportato senza confezione, indossare guanti di lino. Le impronte digitali sul tubo di quarzo causeranno la devitrificazione, che porterà a perdite di radiazioni e guasti meccanici.



Trasportare sempre l'emettitore con entrambe le mani e con la sezione trasversale rivolta verso l'alto al fine di evitare di piegarlo e romperlo.

- Afferrare l'emettitore soltanto dalla parte del tubo di vetro e non dal cavo di collegamento, dalle prese o dalla ceramica.
- Evitare qualsiasi pressione sulla base piatta.

Durante l'installazione degli emettitori a infrarossi

⚠ **ATTENZIONE:** Si consiglia di indossare degli occhiali protettivi durante l'installazione o la sostituzione degli emettitori per proteggersi dagli eventuali pezzi di vetro rotti.

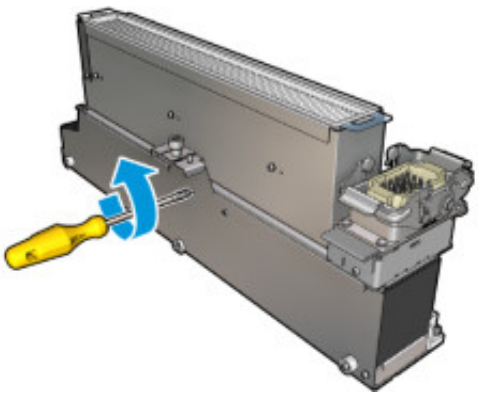
ATTENZIONE: Quando si tira il cavo di collegamento, non deve crearsi alcuna tensione sulla base piatta. Raggio di curvatura del cavo di collegamento: > 30 mm.

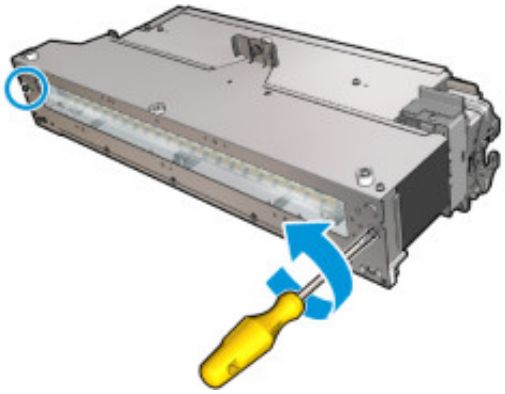
Dopo l'installazione, eliminare qualsiasi traccia di sporco o sudore dal tubo di vetro al quarzo dell'emettitore a infrarossi. A tale scopo, utilizzare il panno di pulizia in dotazione o un panno di lino pulito (senza agenti di finitura tessili) impregnato di alcool denaturato per rimuovere eventuali impurità e impronte o sporcizia dalla superficie.

⚠ **ATTENZIONE:** Il lato riflettente non deve essere pulito.

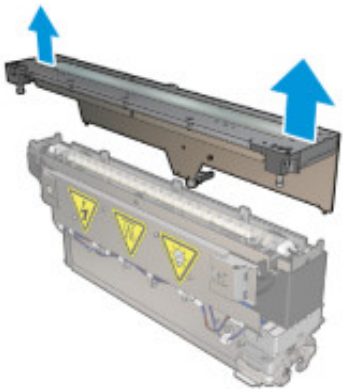
Sostituzione delle lampade di asciugatura

1. Per separare il vetro di asciugatura e le prese dell'aria dal resto del modulo, rimuovere le tre viti mostrate di seguito.

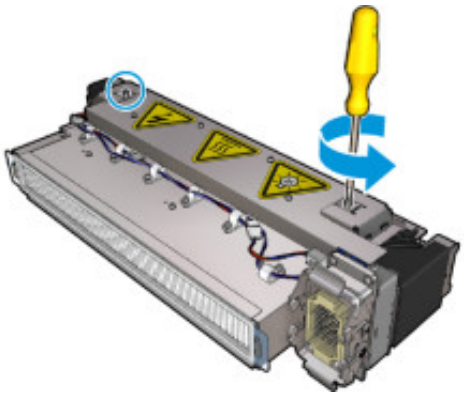




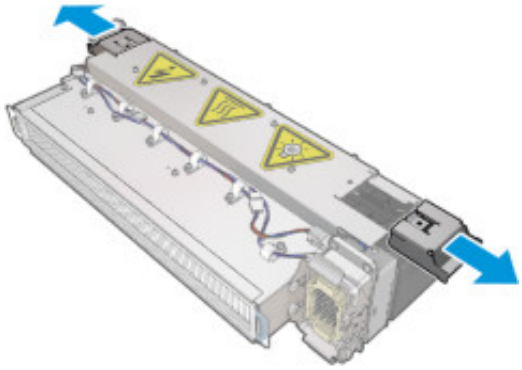
2. Estrarre la sezione delle lampade del modulo di asciugatura.



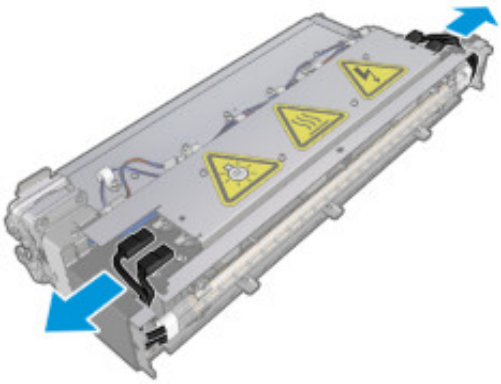
3. Rimuovere le due viti mostrate sotto.



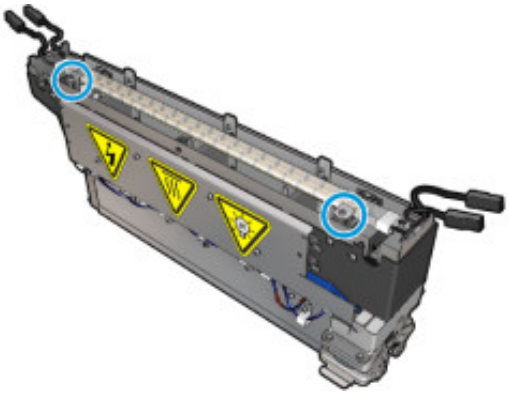
4. Estrarre i due morsetti.



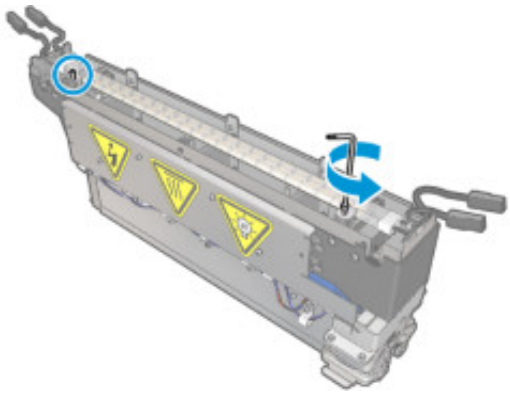
5. Scollegare i quattro cavi della lampada di asciugatura.

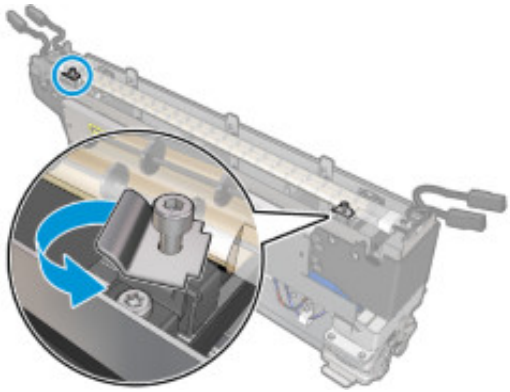


6. Individuare i fermi della lampada.

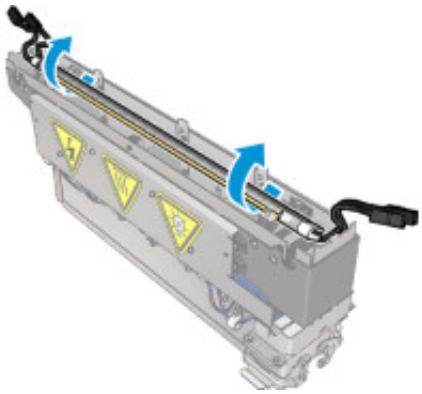


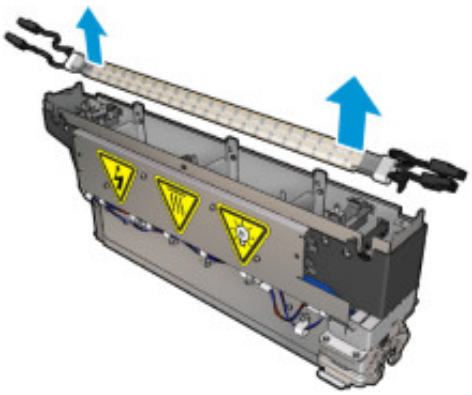
7. Per sbloccare la lampada, rilasciare le viti di fissaggio e ruotare i fermi di 180°.



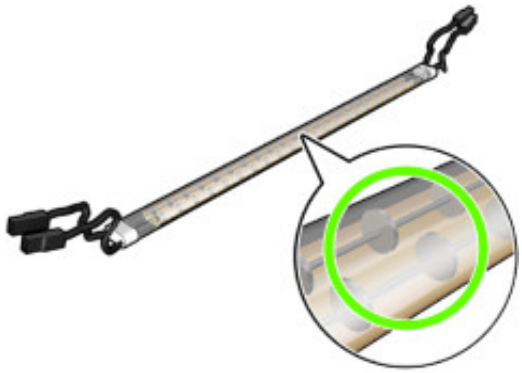


8. Ruotare ed estrarre la vecchia lampada.

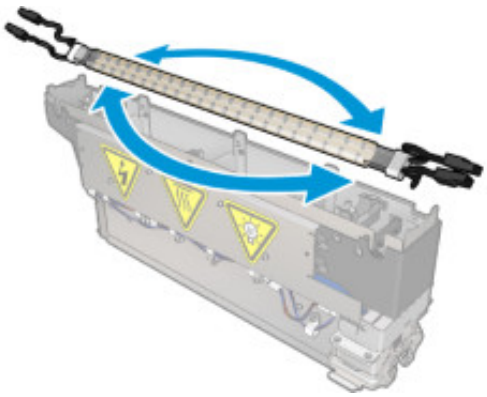




9. Installare con attenzione la nuova lampada. Lasciare il lato dorato rivolto verso la parte interna del modulo; se installata correttamente, i cavi interni della lampada sono visibili.



NOTA: La lampada è simmetrica nel senso della lunghezza ed entrambi gli orientamenti sono corretti.

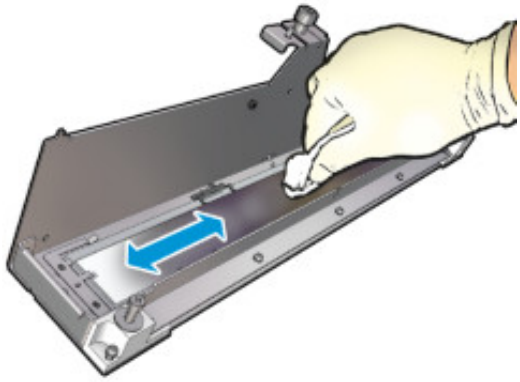


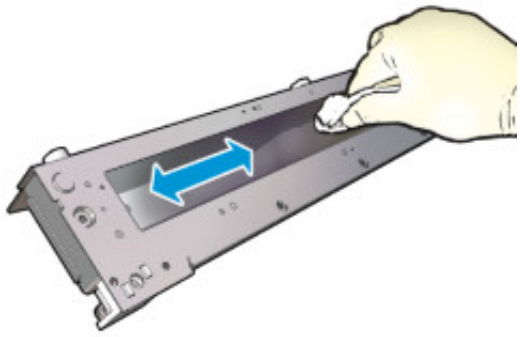
10. Ruotare i fermi nella posizione normale e inserire le viti.
11. Collegare i cavi delle nuove lampade. Non esiste un orientamento obbligatorio dei cavi (in alto o in basso).
12. Accertarsi che i connettori fast-on siano assemblati correttamente. Per essere sicuri di averli fissati correttamente, spingerli finché si sente un clic. Verificare che l'isolamento di plastica copra tutto il terminale dopo l'assemblaggio.
13. Aggiungere e avvitare entrambi i morsetti.

Pulizia del vetro di asciugatura in quarzo e della presa d'aria

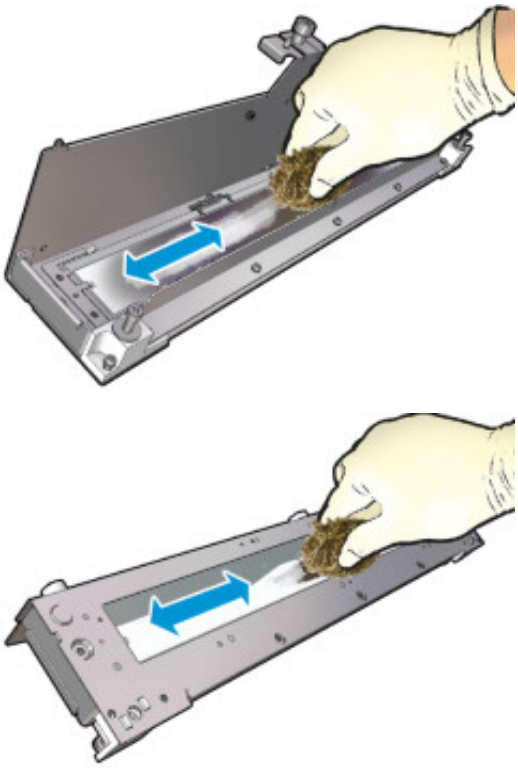
1. Prendere il vetro di asciugatura in quarzo e la presa d'aria già rimossi.
2. Inumidire entrambi i lati del vetro con una panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

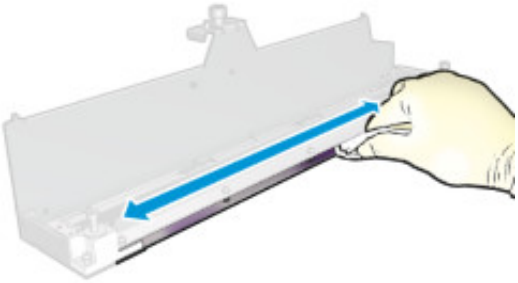




3. Passare entrambi i lati del vetro con la spugna abrasiva in acciaio.



4. Ripetere i due passaggi riportati sopra fino a rimuovere tutte le macchie di inchiostro visibili sul vetro.
5. Pulire la presa d'aria utilizzando lo stesso panno umido.

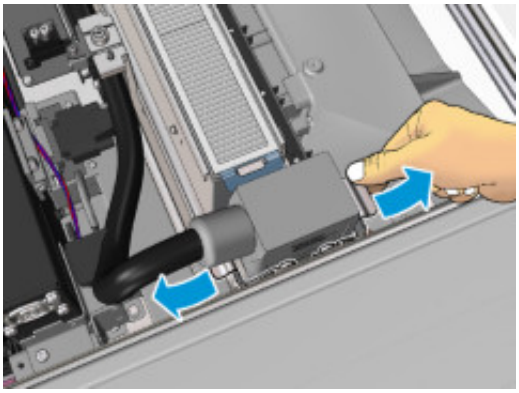


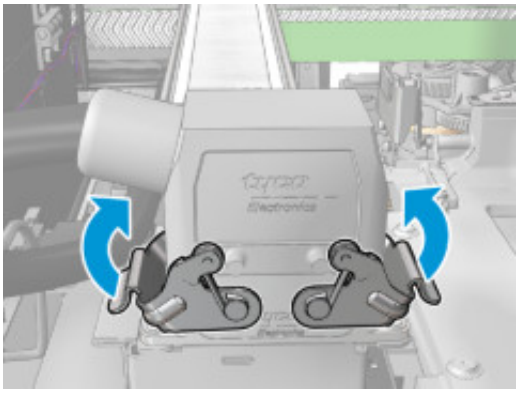
Riassemblaggio del modulo di asciugatura

1. Riassemblare le lampade di asciugatura con il vetro in quarzo e la presa d'aria. Verificare che i cavi siano correttamente instradati all'interno del modulo prima dell'assemblaggio.
2. Inserire le tre viti.
3. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che tutto il vapore sia completamente evaporato prima di accendere la stampante.

Reinstallazione del modulo di asciugatura

1. Installare il modulo asciugatura nel carrello e stringere le tre viti di fissaggio.
2. Ricollegare il connettore elettrico e chiudere i fermi.





Completamento della sostituzione delle lampade di asciugatura

1. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

⚠ **ATTENZIONE:** Liberare il carrello da qualsiasi ostacolo.

2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

3. Smaltire le vecchie lampade in base ai regolamenti vigenti.

Pulizia del vetro in quarzo del modulo di asciugatura e della presa d'aria

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di radiazioni luminose

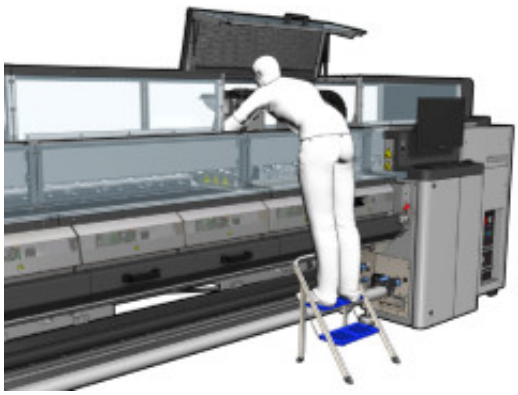
Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione delle lampade di asciugatura

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
3. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
4. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

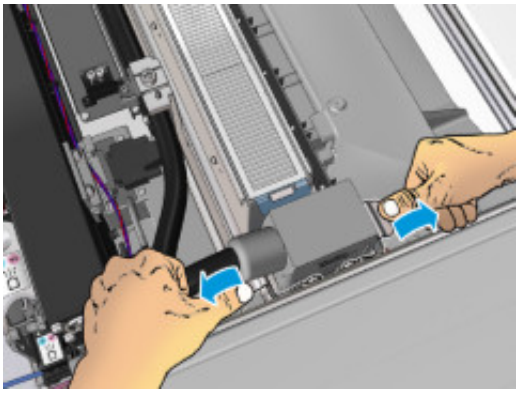
5. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

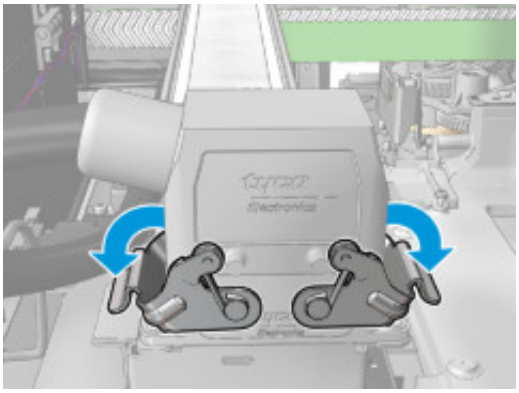


6. Eseguire le seguenti procedure per entrambi i moduli di asciugatura (sinistro e destro).

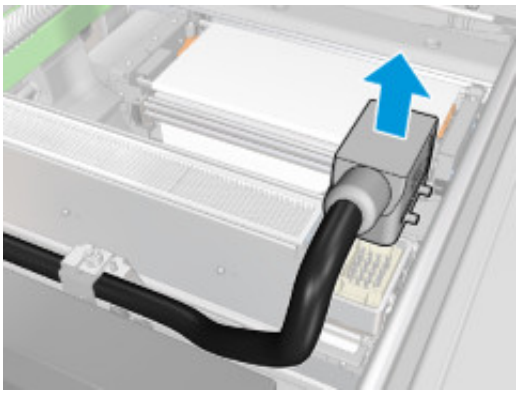
Rimozione del modulo di asciugatura

1. Rimuovere il fermo del connettore elettrico.

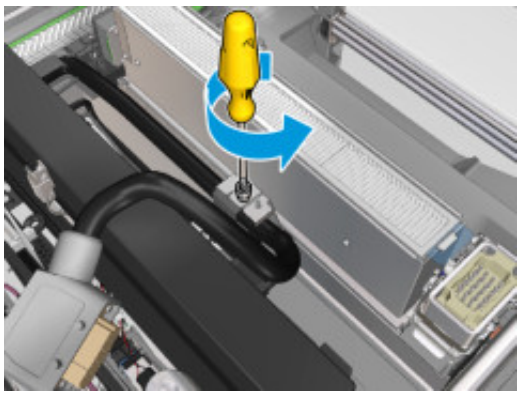


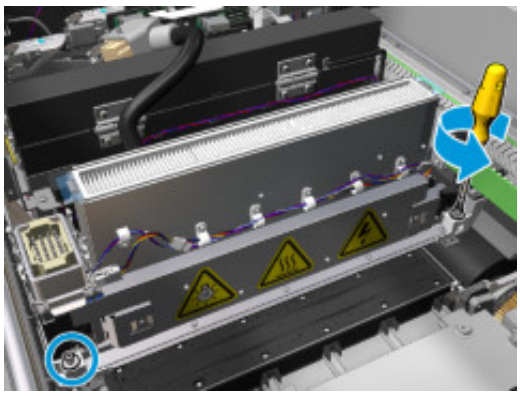


2. Scollegare il connettore.

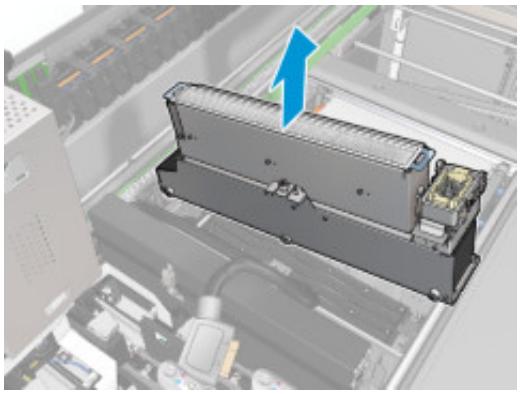


3. Svitare le tre viti come illustrato di seguito per rimuovere il modulo di asciugatura (modulo sinistro mostrato).





4. Estrarre il modulo di asciugatura dal carrello con cautela e disporlo con delicatezza su un tavolo.



Emettitore lampade di asciugatura: precauzioni di sicurezza

⚠ **ATTENZIONE:** La mancata osservanza delle precauzioni di sicurezza o il funzionamento improprio dell'emettitore a infrarossi può causare lesioni e danni materiali.

ATTENZIONE: Il dispositivo di riscaldamento a infrarossi deve essere utilizzato solo da specialisti o personale qualificato.

L'operatore del sistema deve compilare istruzioni operative specifiche per la formazione del personale.

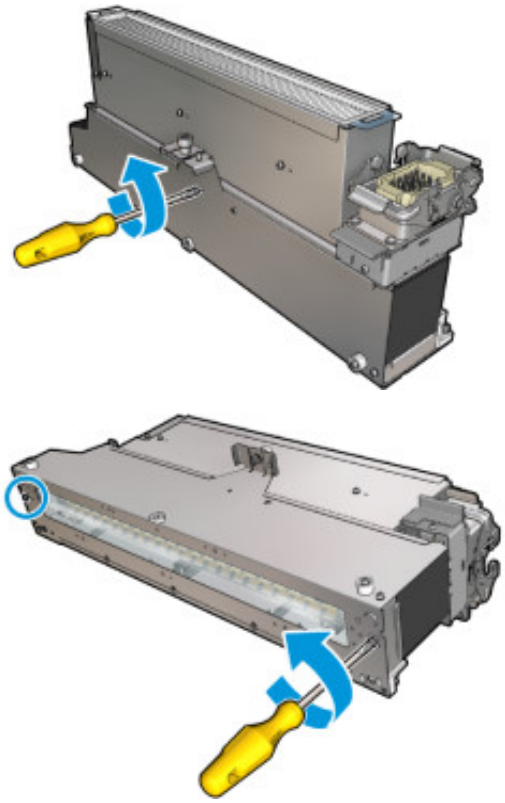
ATTENZIONE: La sicurezza e l'affidabilità funzionale del dispositivo di riscaldamento a infrarossi sono garantite esclusivamente nel caso di utilizzo di accessori originali e pezzi di ricambio di Heraeus Noblelight.

⚠ **AVVERTENZA!** La rottura di un emettitore comporta l'esposizione a una tensione pericolosa.

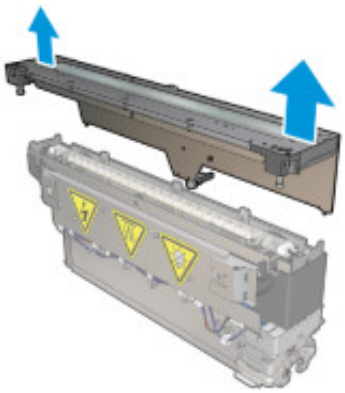
⚠ **ATTENZIONE:** Il lato riflettente non deve essere pulito.

Rimozione del quarzo di asciugatura

1. Per separare il vetro di asciugatura e le prese dell'aria dal resto del modulo, rimuovere le tre viti mostrate di seguito.



2. Estrarre la sezione delle lampade del modulo di asciugatura.

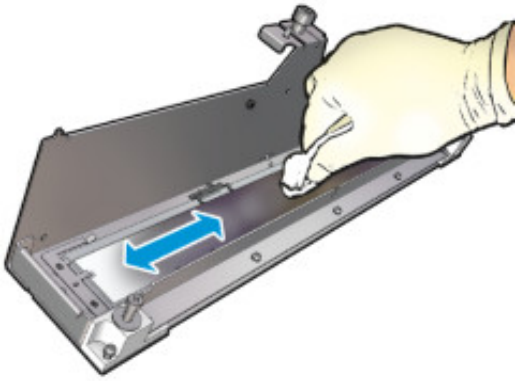


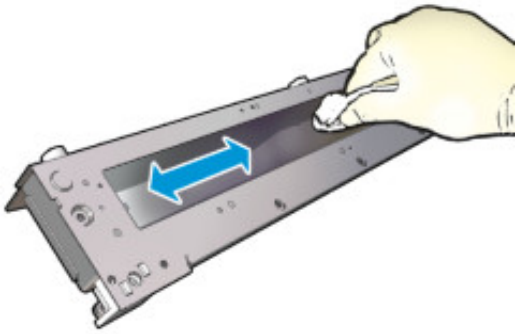
Pulizia del vetro di asciugatura in quarzo e della presa d'aria

1. Prendere il vetro di asciugatura in quarzo e la presa d'aria già rimossi.

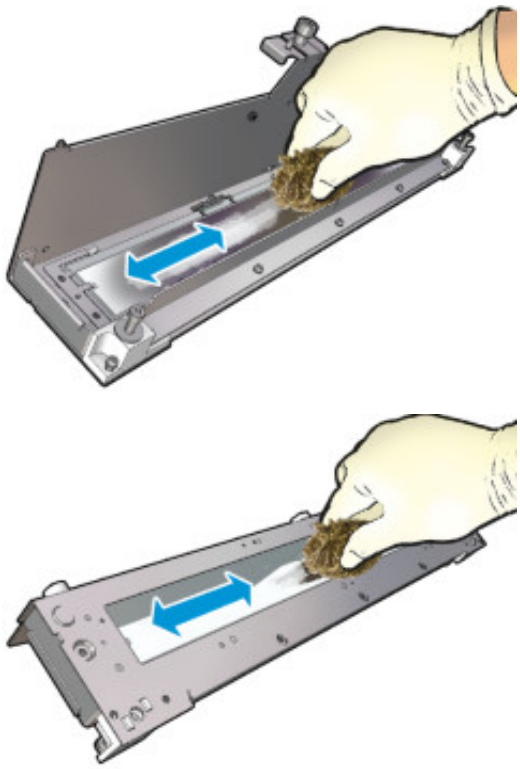
2. Inumidire entrambi i lati del vetro con una panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

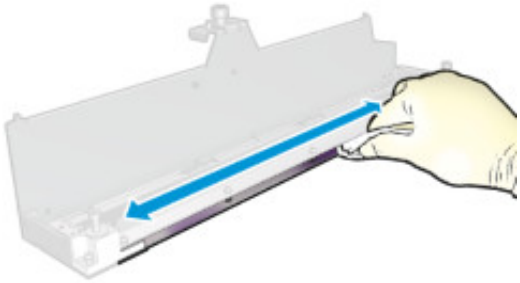




3. Passare entrambi i lati del vetro con la spugna abrasiva in acciaio.



4. Ripetere i due passaggi riportati sopra fino a rimuovere tutte le macchie di inchiostro visibili sul vetro.
5. Pulire la presa d'aria utilizzando lo stesso panno umido.

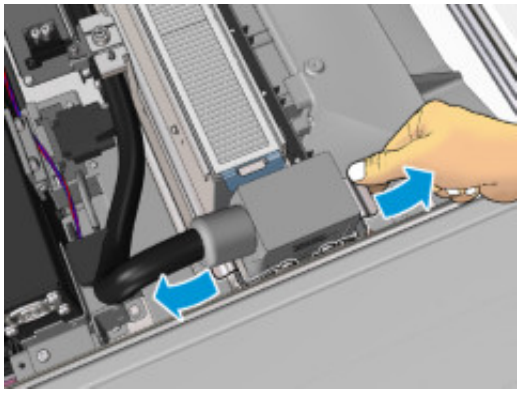


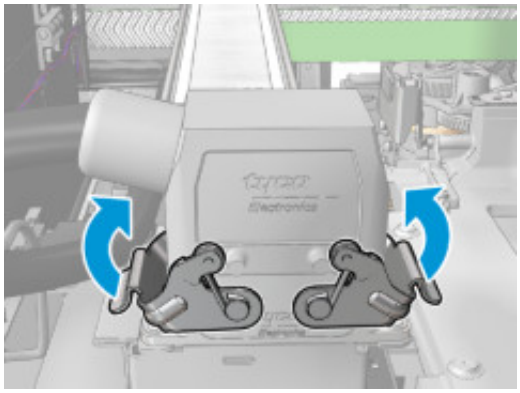
Riassemblaggio del modulo di asciugatura

1. Riassemblare le lampade di asciugatura con il vetro in quarzo e la presa d'aria. Verificare che i cavi siano correttamente instradati all'interno del modulo prima dell'assemblaggio.
2. Inserire le tre viti.
3. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che tutto il vapore sia completamente evaporato prima di accendere la stampante.

Reinstallazione del modulo di asciugatura

1. Installare il modulo asciugatura nel carrello e stringere le tre viti di fissaggio.
2. Ricollegare il connettore elettrico e chiudere i fermi.





Completamento della sostituzione delle lampade di asciugatura

1. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

⚠ **ATTENZIONE:** Liberare il carrello da qualsiasi ostacolo.

2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

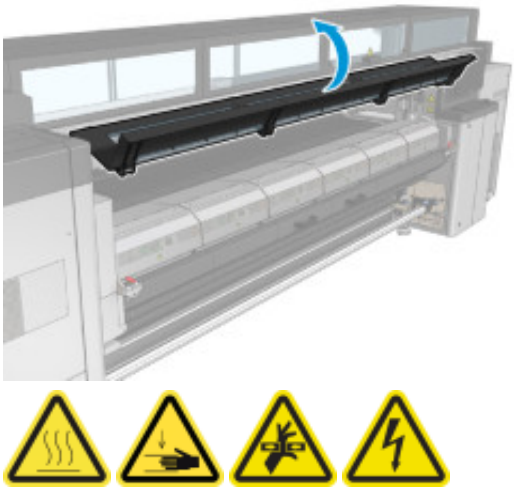
Ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione all'ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello

1. Procurarsi il kit di lubrificazione e ingrassaggio della stampante (Q6702-60546) incluso con il kit di manutenzione della stessa (CZ056-67391).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione più alta (questa operazione richiede circa 2 minuti).
5. Aprire lo sportello anteriore.



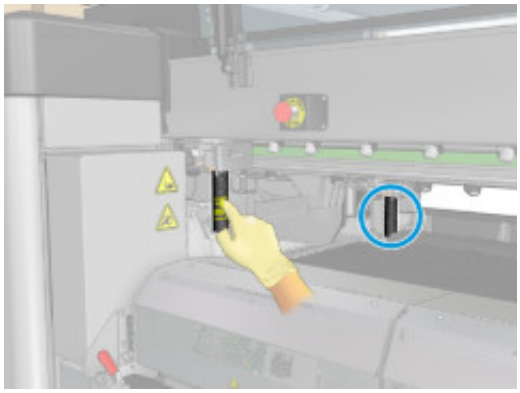
Ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello

1. Mettere del grasso sul dito.
2. Applicare il grasso sulla parte centrale visibile della vite dell'asse del carrello spostando il dito verso l'alto e il basso della vite e riempiendo i filetti.

3. Continuare ad applicare il grasso fino a lubrificare l'intera sezione centrale della vite.

NOTA: Non ingrassare la parte esterna dei filetti o la parte inferiore o superiore della vite.

4. Ripetere le fasi sopra descritte per ciascuna vite.



Distribuzione del grasso

1. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione normale in modo da distribuire il grasso lungo la vite (questa operazione richiede circa 2 minuti).

2. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione più alta (questa operazione richiede circa 2 minuti).
3. Ripetere i passaggi riportati sopra altre due volte per distribuire uniformemente il grasso.

Completamento dell'ingrassaggio delle viti dell'asse del carrello

1. Rimuovere l'eventuale grasso in eccesso.
2. Assicurarsi che non vi sia grasso sull'interruttore inferiore dell'asse del carrello e della piastra che ne impedirà il funzionamento corretto. Se il grasso interferisce con l'interruttore, rimuovere quest'ultimo ed eliminare delicatamente il grasso presente su di esso.
3. Chiudere lo sportello anteriore e verificare che tutte le porte e tutti i coperchi siano di nuovo in posizione.
4. Spostare di nuovo l'asse del carrello nella sua posizione normale (questa operazione richiede circa 2 minuti).

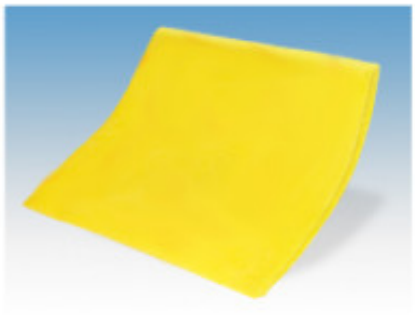
Pulizia dell'asse di scansione posteriore

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla pulizia dell'asse di scansione posteriore

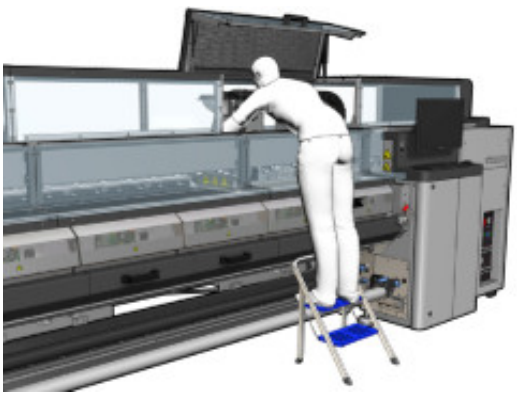
1. Assicurarsi di avere a disposizione un aspirapolvere e un panno assorbente multiuso (non fornito in dotazione).



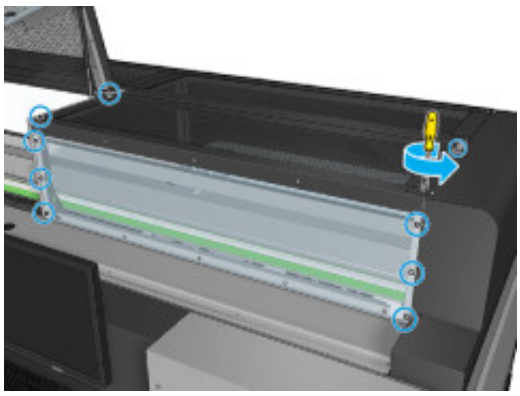
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello all'estrema sinistra.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

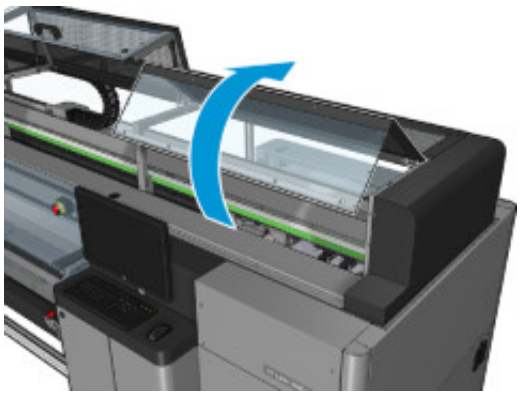
Pulizia dell'asse di scansione posteriore

1. Aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

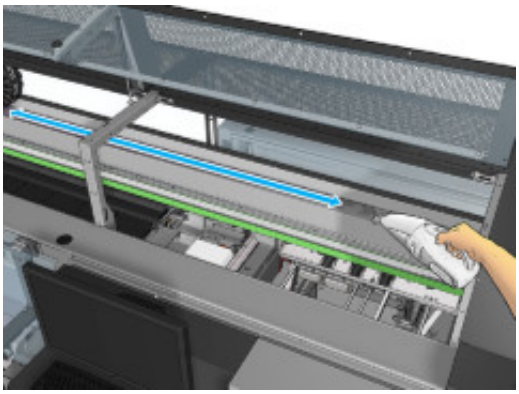


2. Rimuovere le viti come illustrato di seguito e aprire il coperchio trasparente a destra dello sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

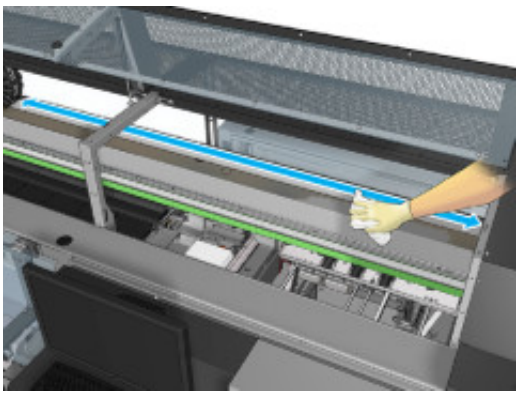




3. Con un aspirapolvere, rimuovere la polvere dall'asse di scansione posteriore.



In alternativa, utilizzare un panno assorbente, inumidito con acqua deionizzata. Assicurarsi che la polvere aderisca al panno e non cada nella stampante.



4. Utilizzare il panno assorbente, inumidito con acqua deionizzata, per rimuovere eventuale altra sporcizia sull'asse di scansione.

Operazioni finali dopo la pulizia dell'asse di scansione posteriore

1. Abbassare il coperchio trasparente e fissarlo con le viti.
2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa

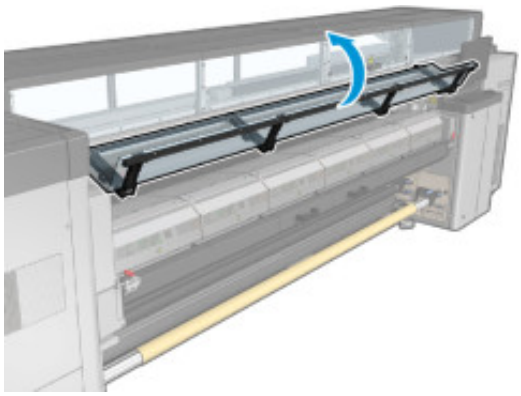
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Tenere presente che i supporti porosi o i supporti con liner porosi, non sono supportati e non devono essere utilizzati con la stampante. Tuttavia, in normali condizioni di stampa con supporti non porosi, è possibile che dello sporco, della polvere e delle gocce d'inchiostro raggiungano la finestra del sensore di avanzamento del supporto di stampa e compromettano le prestazioni del sensore.

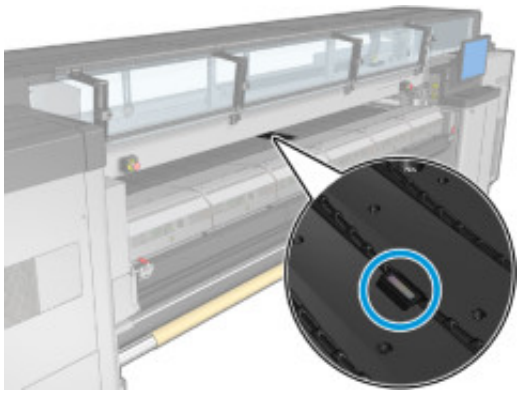
Preparazione alla pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa

1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con il prodotto.
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Rimuovere il supporto di stampa.
4. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
5. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione più alta (questa operazione richiede circa 2 minuti).
6. Aprire lo sportello anteriore.



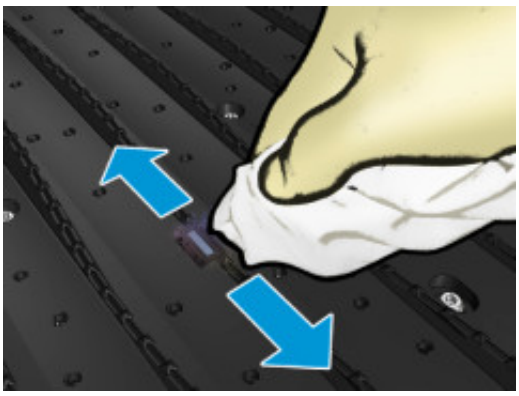
Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa

1. Individuare il sensore al centro della piastra.

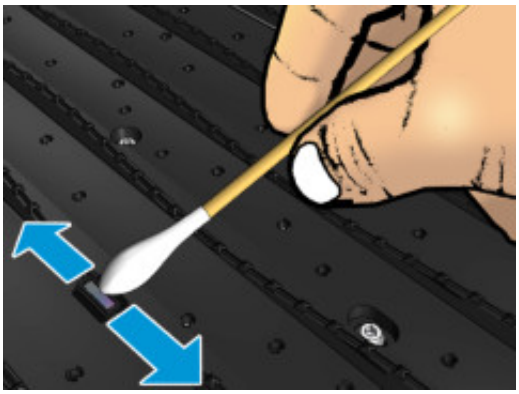


2. Pulire a fondo l'area della piastra attorno al sensore con un panno pulito inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



3. Per rimuovere l'inchiostro secco dalla finestra del sensore, utilizzare uno dei bastoncini di cotone forniti nel kit di pulizia della stampante, leggermente inumidito con alcol isopropilico. Se la finestra è rivestita da uno strato spesso d'inchiostro secco, si consiglia di esercitare una certa pressione durante la pulizia con il bastoncino per facilitare l'assorbimento dell'inchiostro.



4. Continuare l'operazione con bastoncini nuovi finché questi non rimangono puliti e la finestra del sensore appare pulita.

SUGGERIMENTO: Quando riflette la luce ambientale, una finestra del sensore pulita mostra un riflesso di colore blu che deve estendersi in modo uniforme su tutta la sua superficie. È possibile vedere questo riflesso spostandosi più vicino e variando leggermente l'angolo di visione.

Completamento della pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa

1. Attendere 3 o 4 minuti in modo che l'alcol possa evaporare completamente.
2. Chiudere lo sportello posteriore.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.

4. Spostare di nuovo l'asse del carrello nella sua posizione normale (questa operazione richiede circa 2 minuti).
5. Eseguire un test di diagnostica per assicurarsi che il sensore funzioni correttamente.

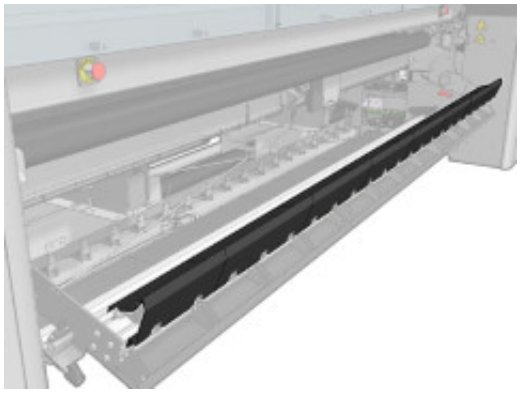
Sostituzione di un modulo secondario del meccanismo di presa

Preparazione alla sostituzione del modulo secondario del meccanismo di presa

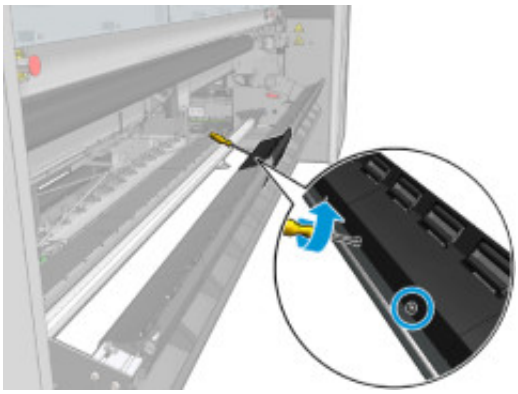
- ▲ Procurarsi il gruppo meccanismo di presa (CZ056-67097) incluso nel kit di uptime standard (D4J02A).

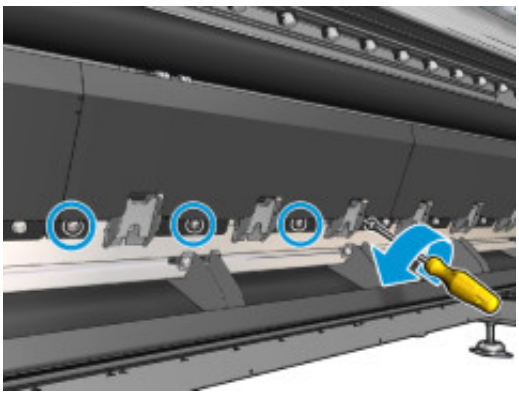
Sostituzione di un modulo secondario del meccanismo di presa

1. Aprire il tavolo di caricamento.
2. Individuare il modulo secondario del meccanismo di presa da sostituire.

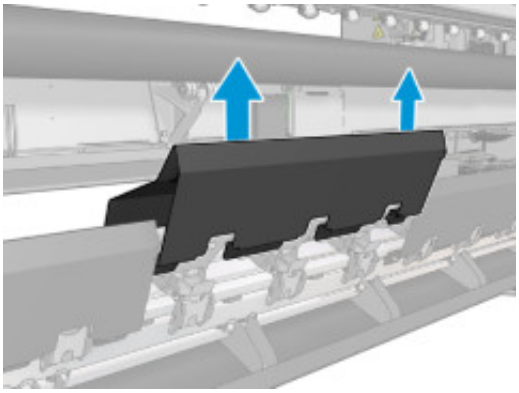


3. Rimuovere le viti mostrate sotto.

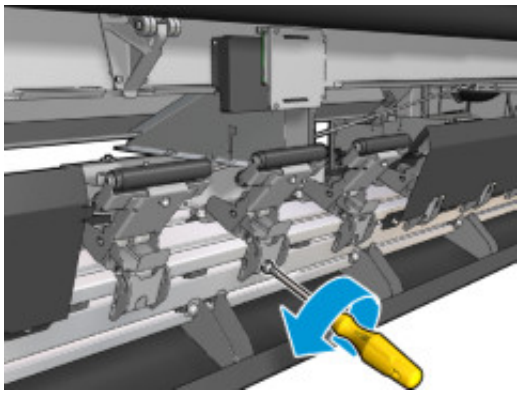


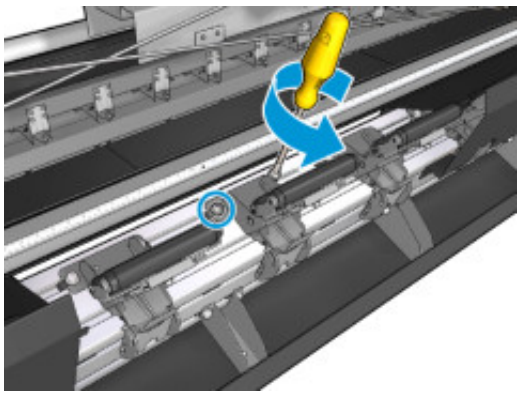


4. Rimuovere il coperchio del meccanismo di presa.

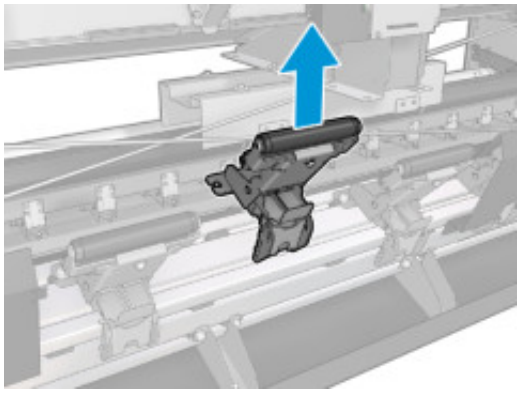


5. Rimuovere le viti che fissano il modulo secondario del meccanismo di presa.





6. Rimuovere il modulo secondario rotto.



7. Inserire il nuovo modulo secondario e fissare le viti.
8. Posizionare il coperchio e inserire le viti.
9. Chiudere il tavolo di caricamento.

Sostituzione di un primer

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di radiazioni luminose

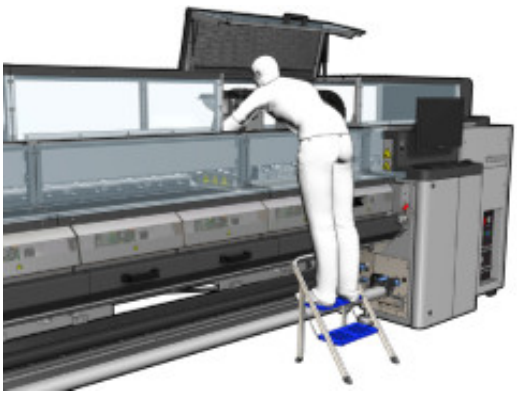
Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione di un primer

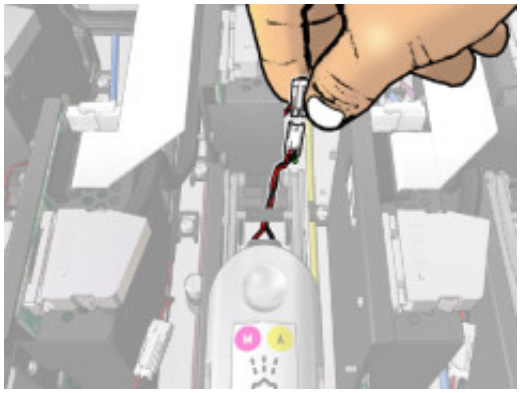
1. Procurarsi il kit primer e fermi (CZ056-67396) incluso con il kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

6. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.



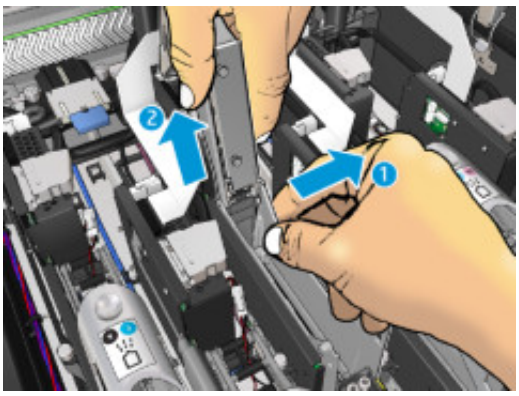
Sostituzione di un primer

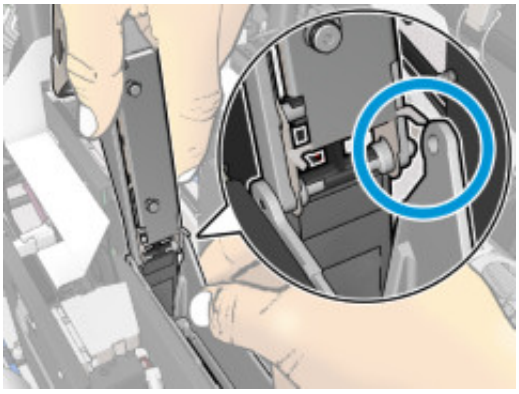
1. Scollegare il cavo del primer. È necessario scollegare un connettore bianco sul retro della testina di cui è necessario sostituire il primer.

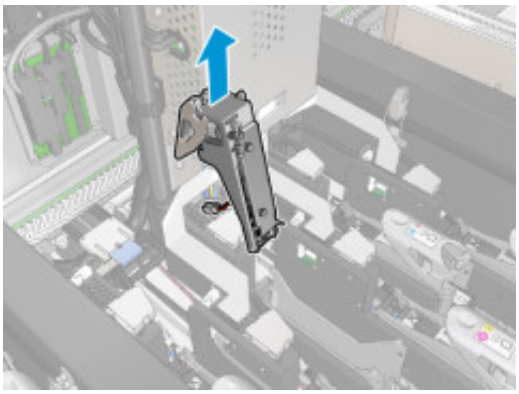


2. Aprire il fermo. In genere, non è necessario rimuovere la testina di stampa.

3. Rimuovere il fermo della testina di stampa di cui è necessario sostituire il primer. A tal fine, tirarlo verso l'alto mentre si spinge il lato della tasca della testina di stampa verso destra per aprirlo.







4. Incollare sul fermo l'etichetta colorata della testina di stampa corrispondente. Fare attenzione all'orientamento.
5. Installare il nuovo fermo con il primer.
6. Ricollocare la testina di stampa, se è stata rimossa, e chiudere il fermo.

Completamento della sostituzione di un primer

1. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.
2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

3. Eseguire un test di diagnostica per controllare che il nuovo primer funzioni correttamente, quindi calibrarlo. Durante il test, viene richiesto di aprire i fermi di tutte le testine di stampa. Assicurarsi che il fermo del primer rimanga aperto.
4. Gettare il vecchio primer.

Sostituzione del modulo delle ventole aerosol

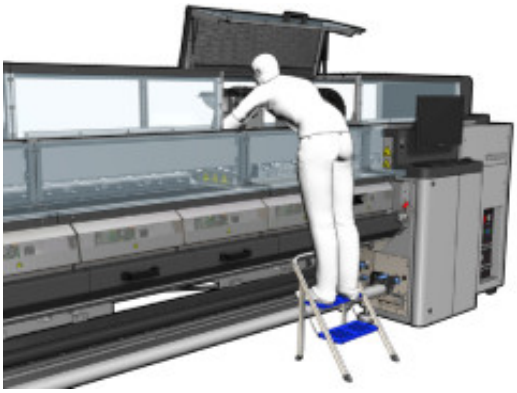
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione del modulo ventole aerosol

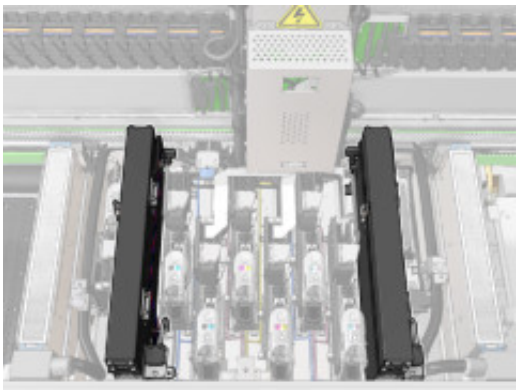
1. Procurarsi il modulo ventole aerosol (CZ056-67246) incluso nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

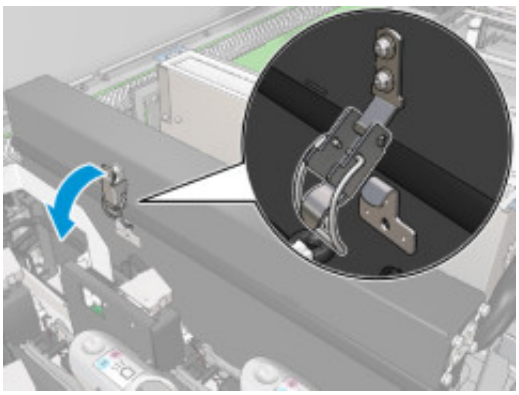
6. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

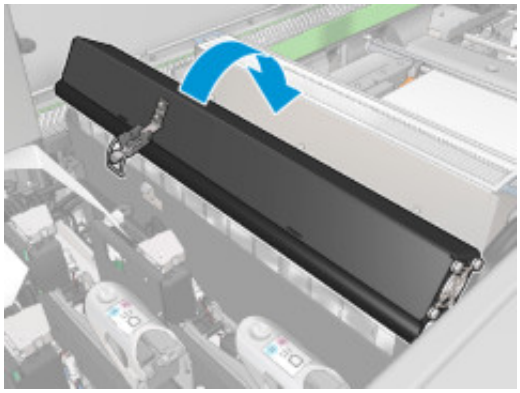


Sostituzione del modulo delle ventole aerosol

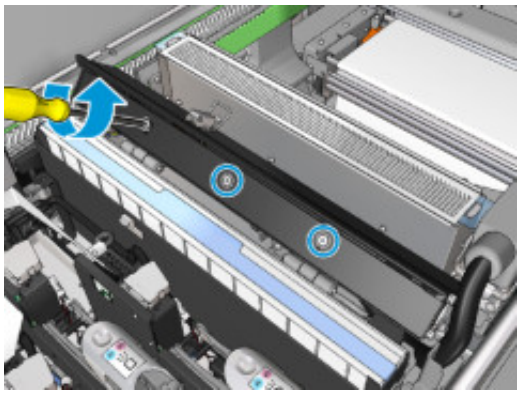
1. Aprire il coperchio delle ventole del modulo aerosol, come se si stessero sostituendo i filtri.

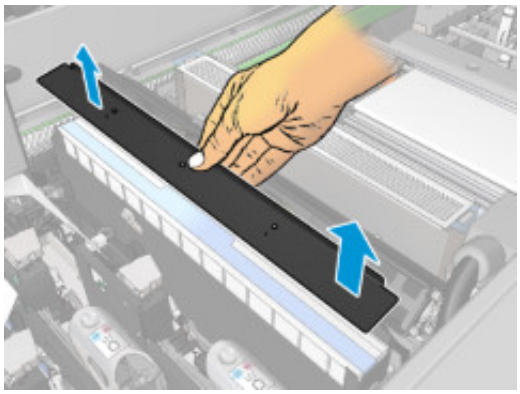




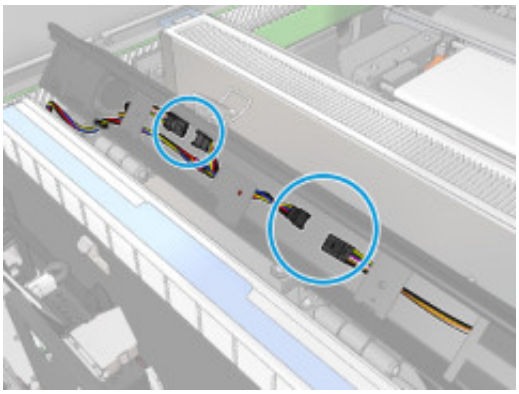


2. Rimuovere le tre viti che fissano il coperchio e rimuoverlo.

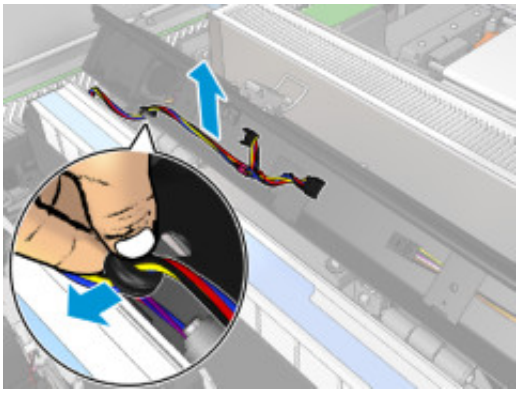




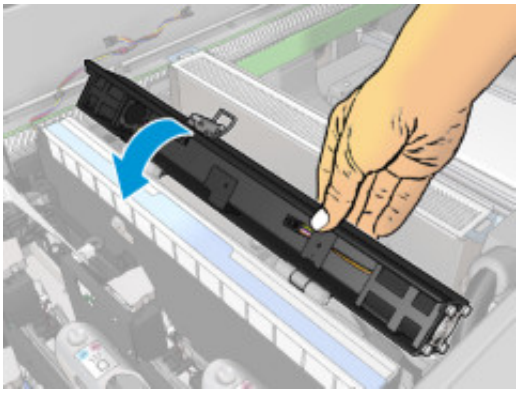
3. Scollegare i due connettori dei cavi delle ventole aerosol.



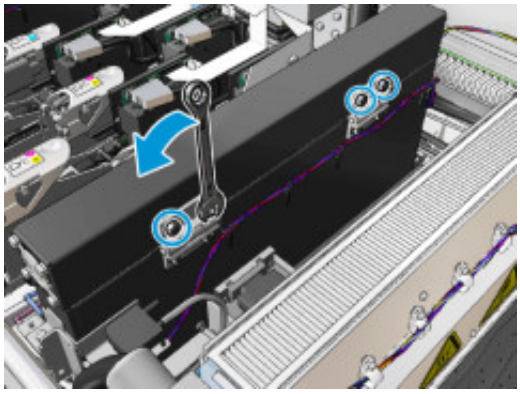
4. Rimuovere il cablaggio principale dall'alloggiamento del coperchio.



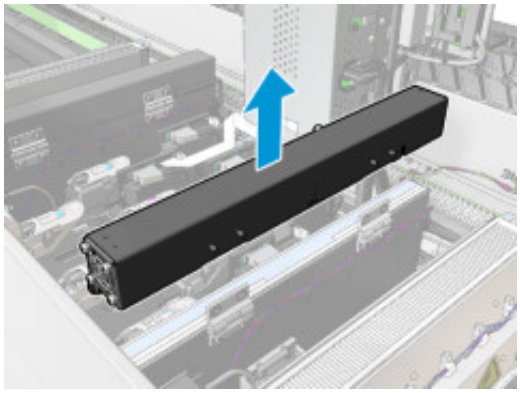
5. Chiudere il coperchio.



6. Rimuovere i bulloni dai cardini. È necessario tenere i bulloni per evitare che cadano e che vadano persi all'interno del carrello.



7. Rimuovere il modulo ventole aerosol e inserirne uno nuovo.



8. Riposizionare i cardini, reinserire i bulloni e serrarli.
9. Aprire il nuovo coperchio delle ventole aerosol.
10. Rimuovere le tre viti che fissano il nuovo coperchio delle ventole e rimuovere il coperchio.
11. Collegare i due connettori dei cavi delle ventole aerosol.
12. Far passare i cavi principali e inserire l'occhiello nell'alloggiamento del coperchio. Verificare che i cavi non siano troppo tesi all'interno del coperchio.
13. Installare il coperchio della ventola e fissare le tre viti.
14. Chiudere il coperchio.

Completamento della sostituzione del modulo ventole aerosol

1. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

⚠ **ATTENZIONE:** Liberare il carrello da qualsiasi ostacolo.

2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

3. Eseguire un test di diagnostica per verificare che le ventole aerosol funzionino correttamente.
4. Smaltire le vecchie ventole del modulo aerosol.

Sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura

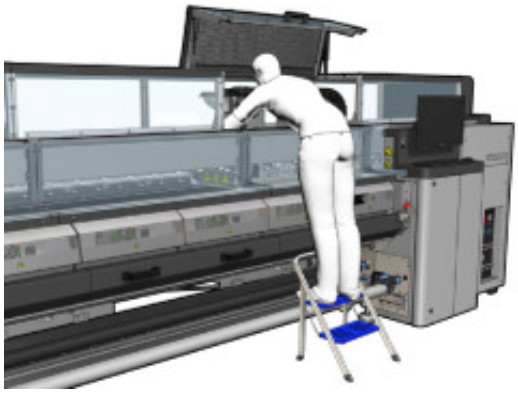
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura

1. Assicurarsi di disporre del kit array ventole asciugatura necessario: per il modulo di asciugatura sinistro (CZ056-67024) o il modulo asciugatura destro (CZ056-67023). Entrambi i kit sono inclusi nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

6. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.



Emettitore lampade di asciugatura: precauzioni di sicurezza

⚠ **ATTENZIONE:** La mancata osservanza delle precauzioni di sicurezza o il funzionamento improprio dell'emettitore a infrarossi può causare lesioni e danni materiali.

ATTENZIONE: Il dispositivo di riscaldamento a infrarossi deve essere utilizzato solo da specialisti o personale qualificato.

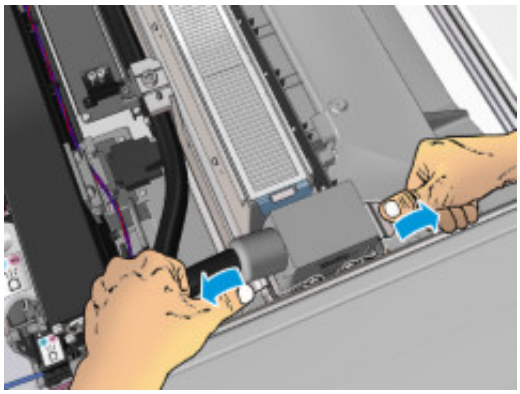
L'operatore del sistema deve compilare istruzioni operative specifiche per la formazione del personale.

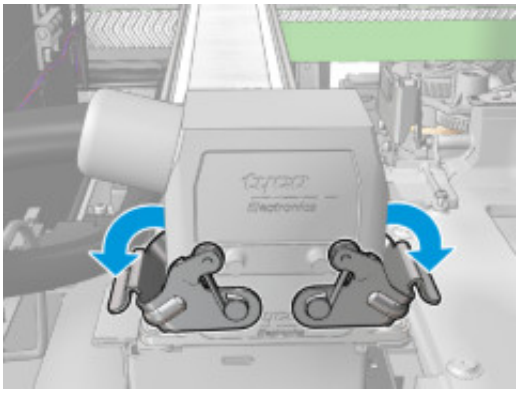
ATTENZIONE: La sicurezza e l'affidabilità funzionale del dispositivo di riscaldamento a infrarossi sono garantite esclusivamente nel caso di utilizzo di accessori originali e pezzi di ricambio di Heraeus Noblelight.

⚠ **AVVERTENZA!** La rottura di un emettitore comporta l'esposizione a una tensione pericolosa.

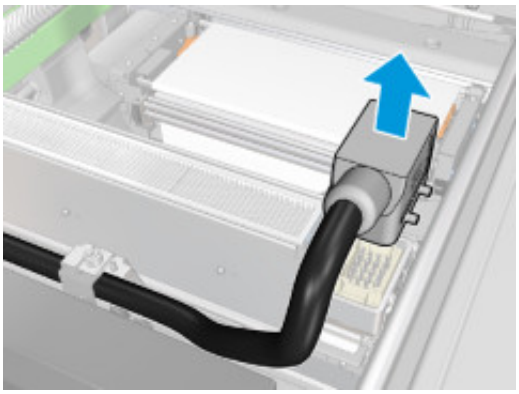
Rimozione del modulo di asciugatura

1. Rimuovere il fermo del connettore elettrico.

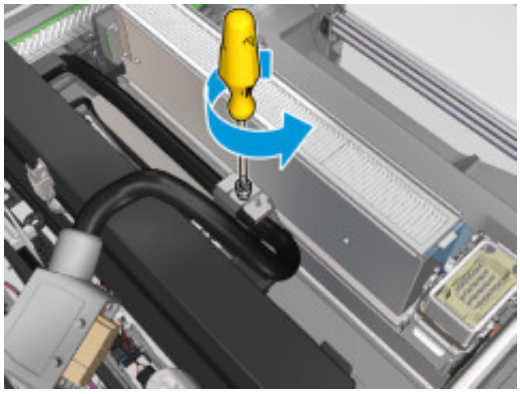


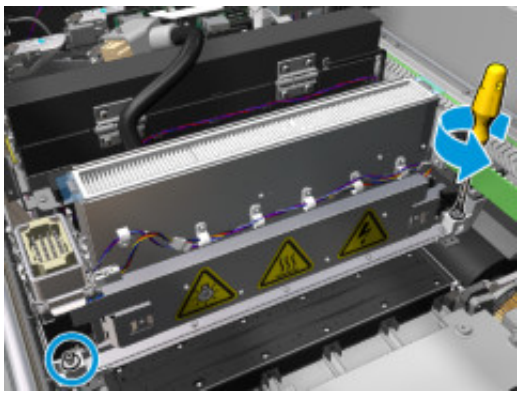


2. Scollegare il connettore.

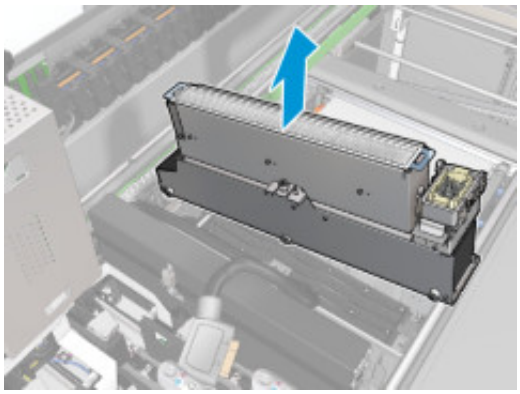


3. Svitare le tre viti come illustrato di seguito per rimuovere il modulo di asciugatura (modulo sinistro mostrato).





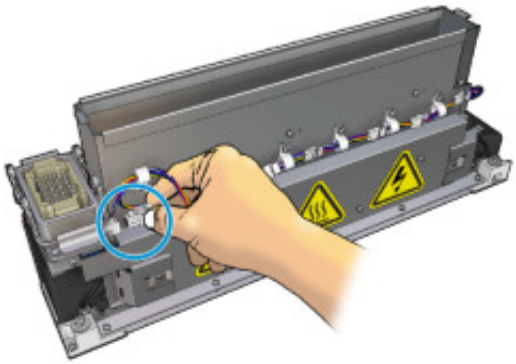
4. Estrarre il modulo di asciugatura dal carrello con cautela e disporlo con delicatezza su un tavolo.



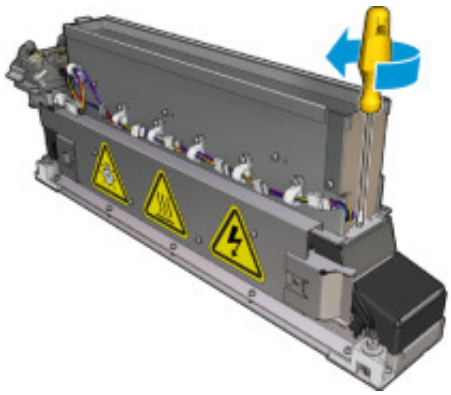
Sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura

1. Rimuovere il filtro di asciugatura.

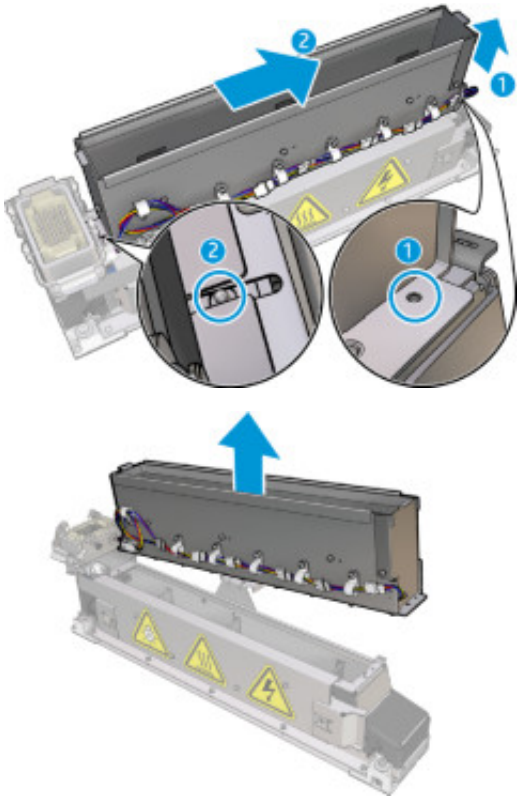
2. Scollegare il connettore dell'array delle ventole di asciugatura.



3. Rimuovere la vite che fissa l'array delle ventole di asciugatura al modulo di asciugatura.



4. Rimuovere l'array delle ventole di asciugatura e collocare il nuovo array. I due perni presenti su ciascun lato del modulo di asciugatura ne garantiscono il posizionamento corretto.

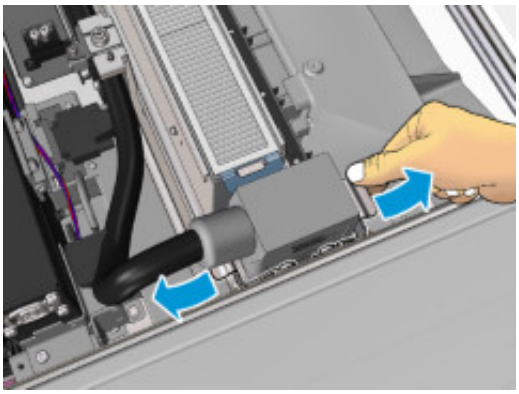


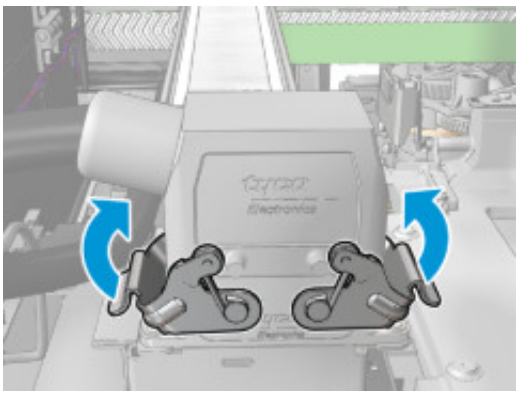
5. Reinserire la vite rimossa in precedenza.
6. Ricollegare il connettore dell'array delle ventole di asciugatura.
7. Reinstallare il filtro di asciugatura.

Reinstallazione del modulo di asciugatura

1. Reinstallare il modulo di asciugatura nel carrello e serrare le tre viti che lo fissano ad esso.

2. Ricollegare il connettore elettrico e chiudere i fermi.





Completamento della sostituzione dell'array delle ventole di asciugatura

1. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

⚠ **ATTENZIONE:** Liberare il carrello da qualsiasi ostacolo.

2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

3. Smaltire il vecchio array di asciugatura in conformità alle norme locali.

Sostituzione del vetro al quarzo del modulo di asciugatura

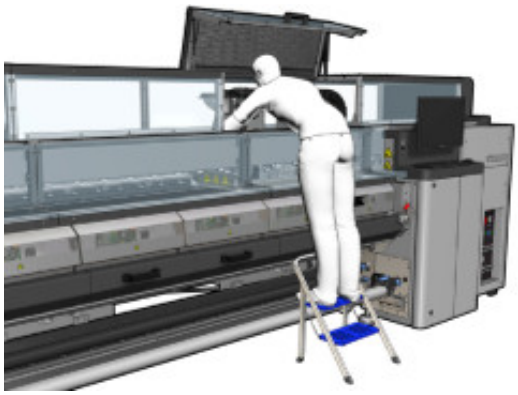
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione del vetro di asciugatura al quarzo

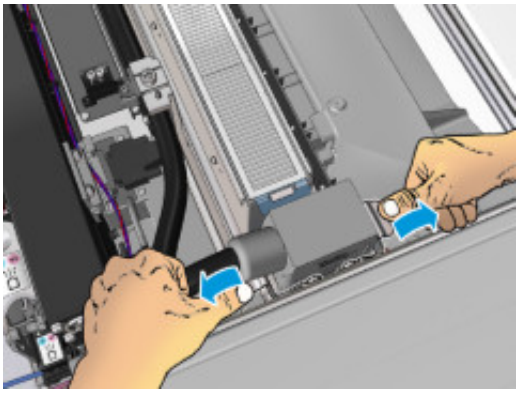
1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit dei vetri di asciugatura al quarzo: per il modulo di asciugatura sinistro (CZ056-67253) o il modulo asciugatura destro (CZ056-67252). Entrambi i kit sono inclusi nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

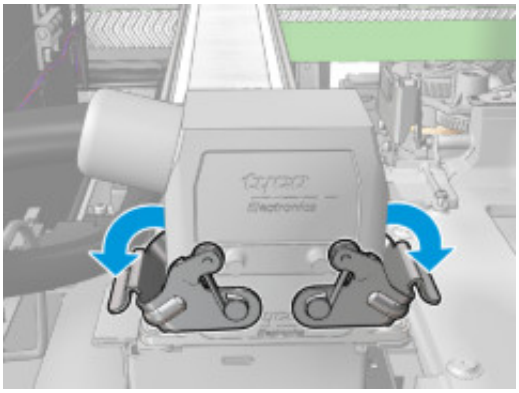
6. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.



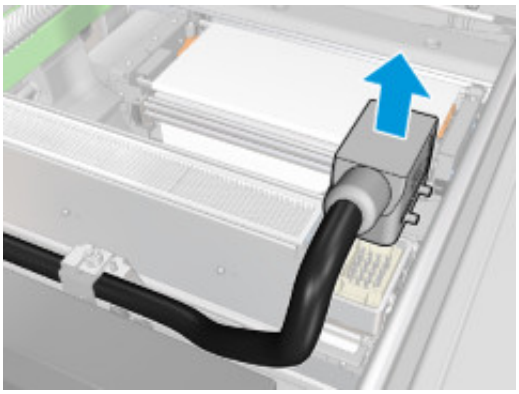
Rimozione del modulo di asciugatura

1. Rimuovere il fermo del connettore elettrico.

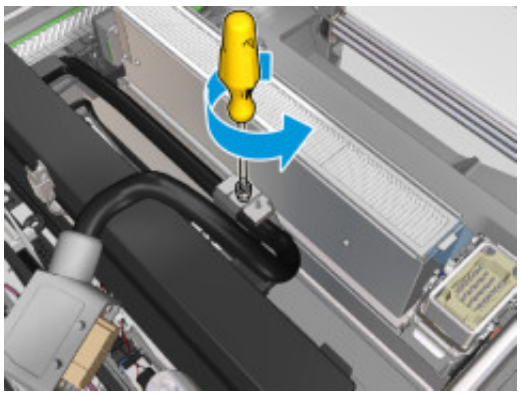


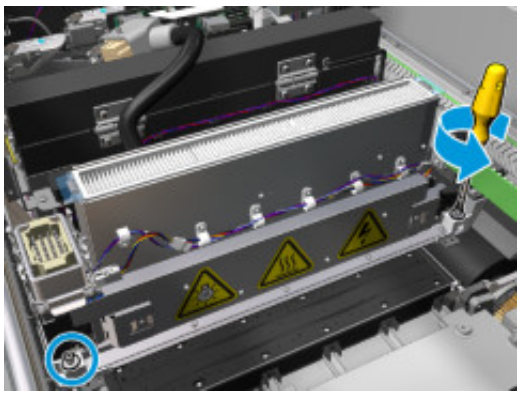


2. Scollegare il connettore.

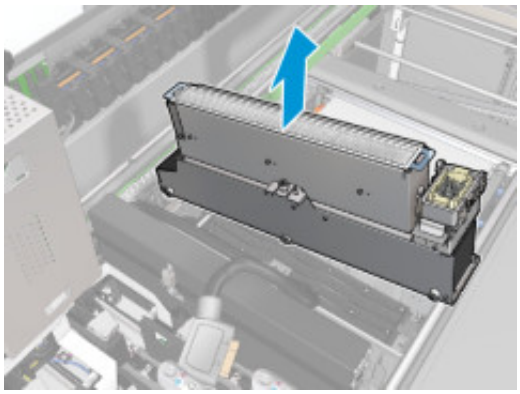


3. Svitare le tre viti come illustrato di seguito per rimuovere il modulo di asciugatura (modulo sinistro mostrato).



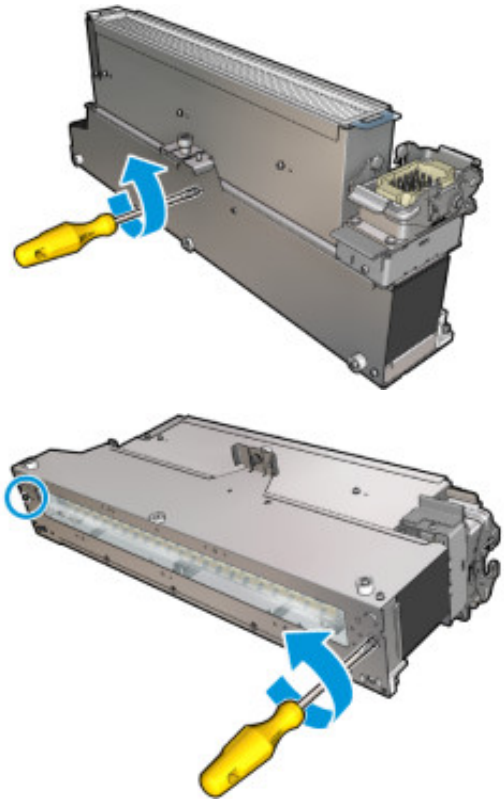


4. Estrarre il modulo di asciugatura dal carrello con cautela e disporlo con delicatezza su un tavolo.



Sostituzione del vetro al quarzo del modulo di asciugatura

1. Per separare il vetro di asciugatura e le prese dell'aria dal resto del modulo, rimuovere le tre viti mostrate di seguito.

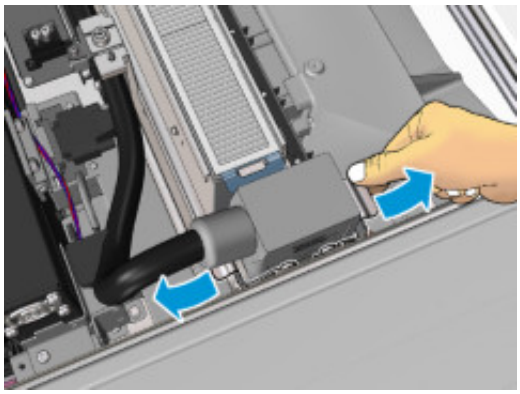


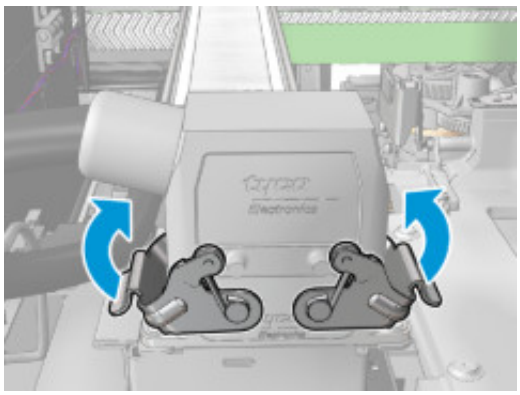
2. Assemblare la sezione delle lampade di asciugatura, il nuovo vetro di asciugatura e la presa d'aria.
3. Inserire le tre viti.

Reinstallazione del modulo di asciugatura

1. Reinstallare il modulo di asciugatura nel carrello e serrare le tre viti che lo fissano ad esso.

2. Ricollegare il connettore elettrico e chiudere i fermi.





Completamento della sostituzione del vetro di asciugatura al quarzo

1. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

⚠ **ATTENZIONE:** Liberare il carrello da qualsiasi ostacolo.

2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

3. Smaltire il vecchio vetro al quarzo in base alle normative locali.

Sostituzione di un modulo ventola di essiccazione-resistore

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche	Lame delle ventole in movimento

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

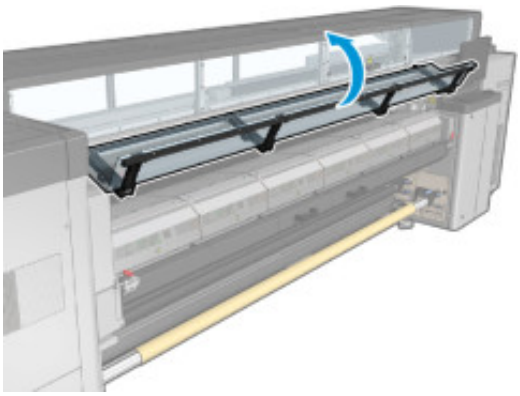
Preparazione alla sostituzione di un modulo ventola di essiccazione e resistore

1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit del modulo ventola ed essiccatore (CZ056-67054) incluso nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

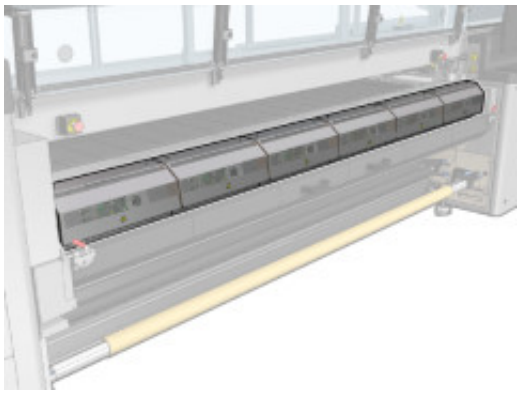
4. Attendere che i moduli di essiccazione si raffreddino.

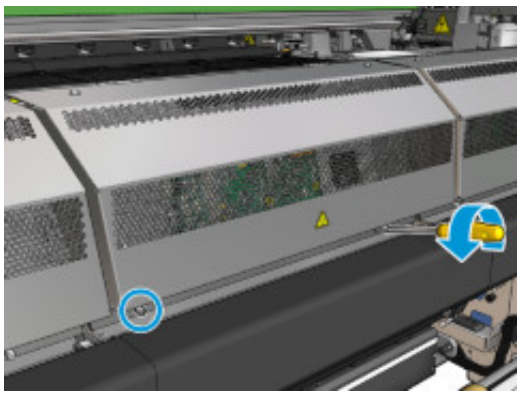
Sostituzione di un modulo ventola di essiccazione-resistore

1. Aprire lo sportello anteriore.

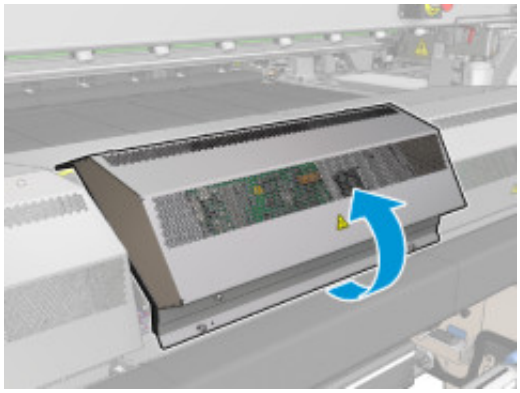


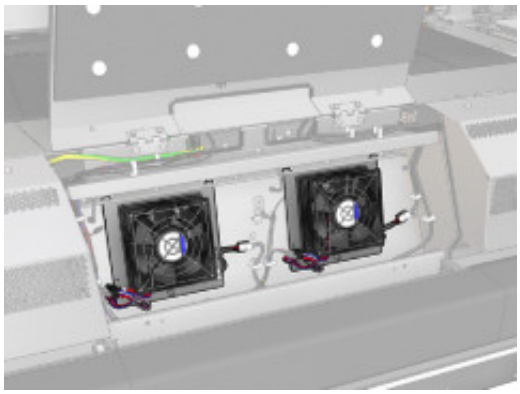
2. Utilizzare un cacciavite a lama piatta per rimuovere le viti del modulo di essiccazione.



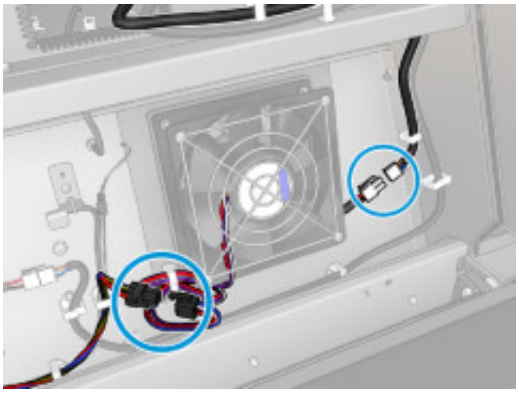


3. Sollevare la lamiera per accedere alla parte interna del modulo.

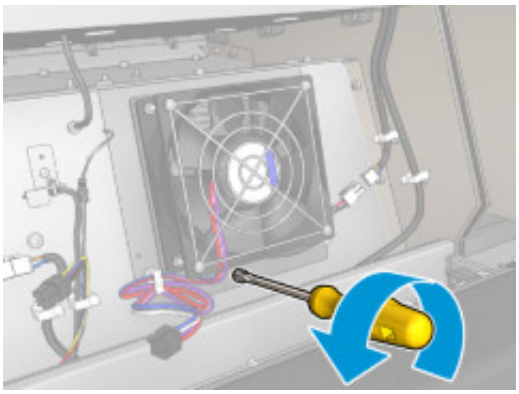




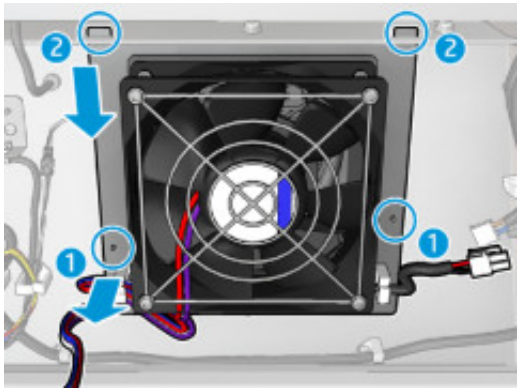
4. Scollegare i due cavi indicati nell'immagine. È necessario premere il fermo su ciascuno lato dei due connettori, quindi estrarre delicatamente il cavo. Quello nero è per l'alimentazione CC delle ventole e quello bianco è per l'alimentazione CA degli essiccatori.

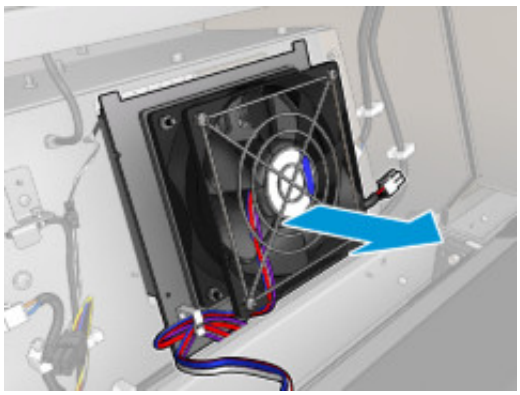


5. Utilizzare un cacciavite a punta piatta per rimuovere le viti del modulo ventola-resistore.

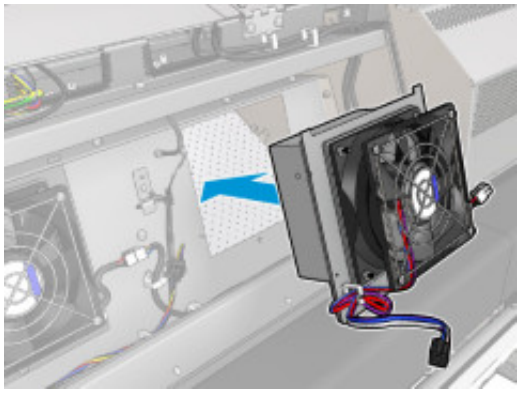


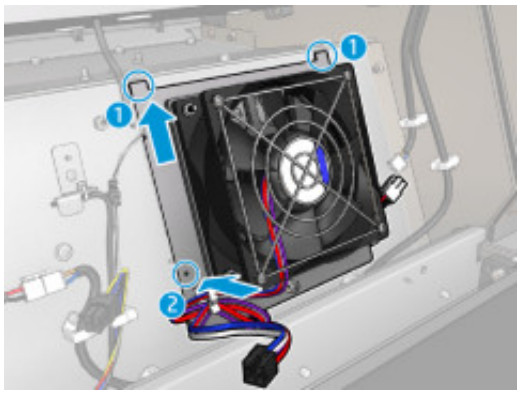
6. Rimuovere il modulo ventola-resistore.





7. Posizionare il nuovo modulo ventola-resistore.





8. Inserire la vite e collegare i due cavi a ciascun modulo ventola-resistore.
9. Chiudere la lamiera e riposizionare le viti per fissarla in posizione.

Operazioni conclusive dopo la sostituzione di un modulo ventola di essiccazione-resistore

1. Chiudere lo sportello posteriore.
2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Sostituzione di una protezione della stazione di servizio

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

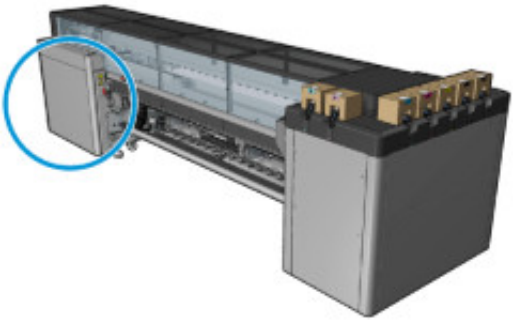
Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

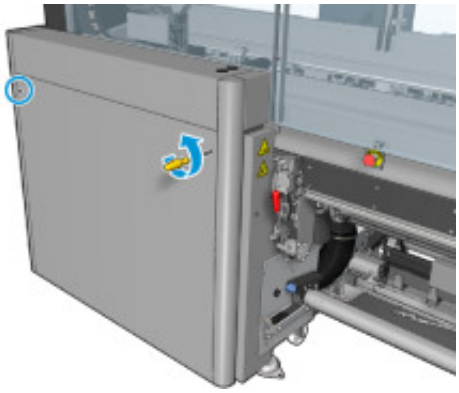
Preparazione alla sostituzione di una protezione della stazione di servizio

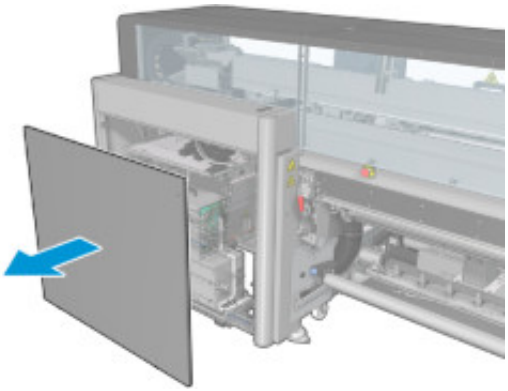
1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit delle protezioni della stazione di servizio (CZ056-67036) incluso nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare il carrello nella posizione di servizio.
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

Sostituzione di una protezione della stazione di servizio

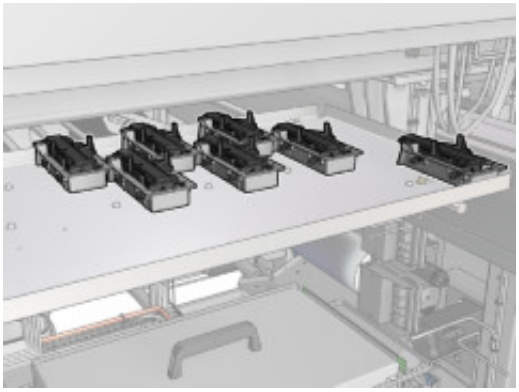
1. Svitare e rimuovere il coperchio come mostrato di seguito, per accedere alla stazione di servizio

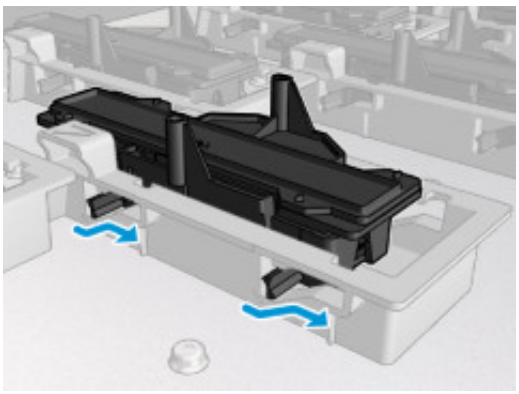


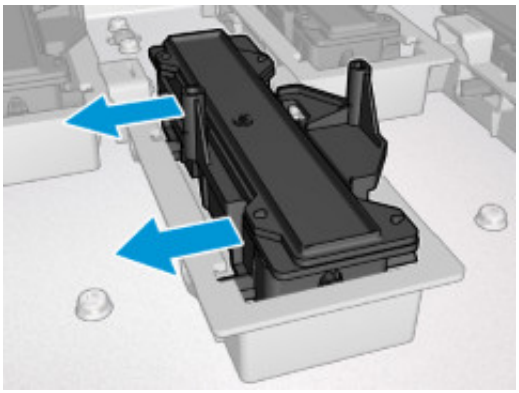


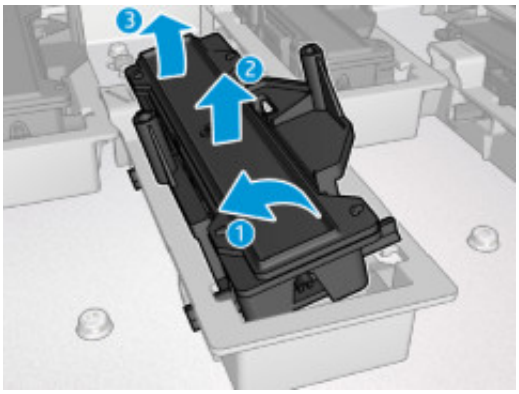


2. Rimuovere la protezione della stazione di servizio, utilizzando tre movimenti come illustrato di seguito.

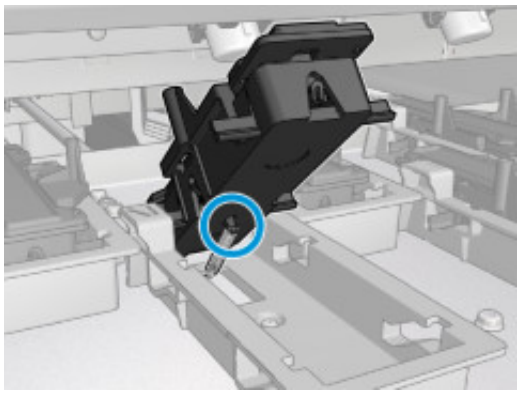








3. Rimuovere la molla che la trattiene dal basso.



4. Collegare la molla alla nuova protezione e collocarla in posizione.

Operazioni conclusive dopo la sostituzione di una protezione della stazione di servizio

1. Rimontare il coperchio e avvitarlo in posizione.
2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Sostituzione di un serbatoio intermedio

Rischio di ustioni

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

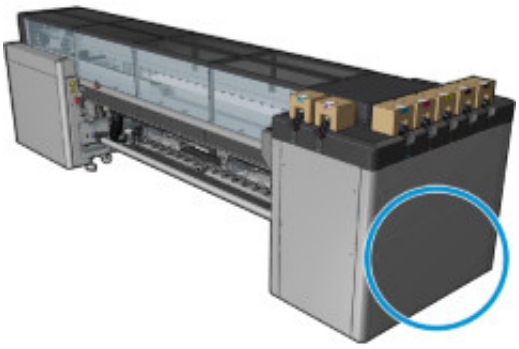
Se la confezione si rompe, sarà necessario sostituire un serbatoio intermedio.

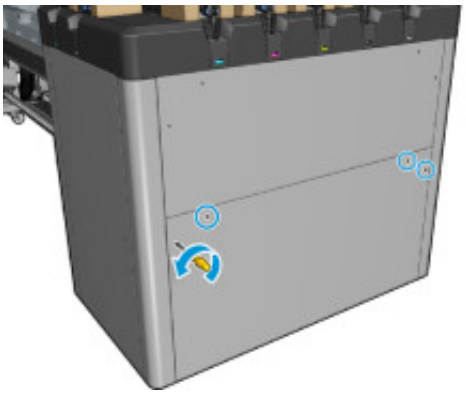
Preparazione alla sostituzione di un serbatoio intermedio

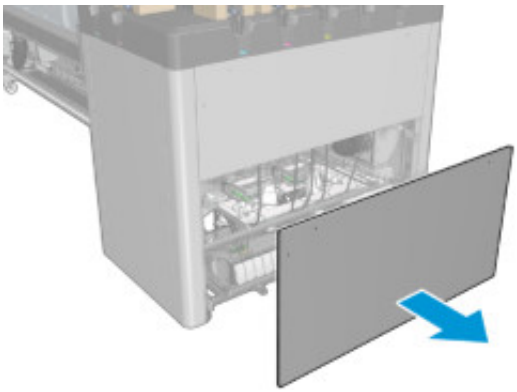
1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit dei serbatoi intermedi (CZ056-67073) incluso nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

Sostituzione di un serbatoio intermedio

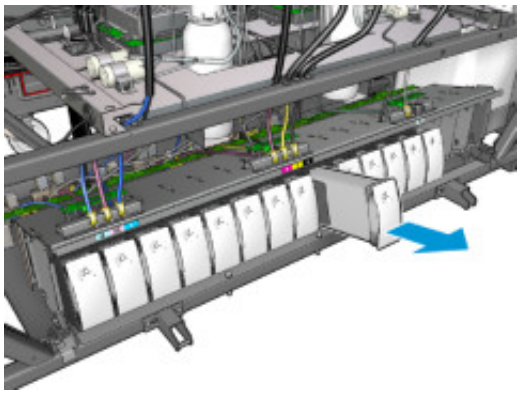
1. Svitare le viti appuntite e rimuovere il coperchio per accedere ai serbatoi intermedi.



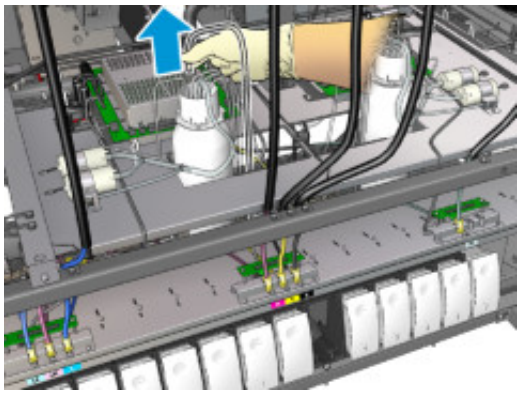




2. Rimuovere il serbatoio intermedio con la busta rotta.



3. Inserire un pezzo di panno al suo posto.
4. Scollegare il tubo dell'aria da ogni flacone come illustrato di seguito.



5. Dal tubo dell'aria, iniettare aria (utilizzando la pistola a pressione, per esempio) per pulire l'interno del tubo. L'inchiostro accumulato all'interno del tubo deve essere espulso sul pezzo di tessuto collocato al posto del serbatoio intermedio.
6. Se l'aria non è sufficiente a pulirlo, utilizzare l'acqua, e quindi di nuovo l'aria per rimuovere l'acqua e asciugare il tubo.
7. Rimuovere il panno.
8. Collegare i tubi dell'aria.
9. Inserire il nuovo il serbatoio intermedio.
10. Rimontare il coperchio e avvitare le viti.

Operazioni conclusive dopo la sostituzione di un serbatoio intermedio

1. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

2. Eseguire un test di diagnostica per ricaricare il serbatoio intermedio.

Sostituzione di un fusibile del cabinet elettrico

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

ATTENZIONE: Sostituire solo i fusibili di questa specifica area del cabinet elettrico. Questi sono gli unici che è consentito sostituire. Rivolgersi all'addetto dell'assistenza per la rimozione di tutti gli altri fusibili.

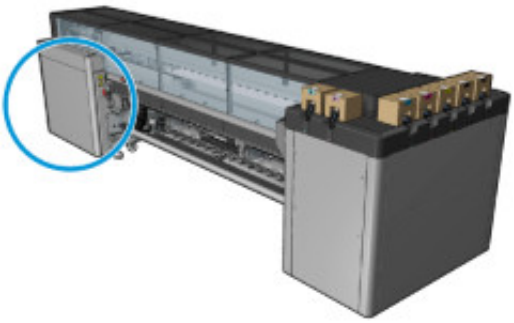
Preparazione alla sostituzione di un fusibile del cabinet elettrico

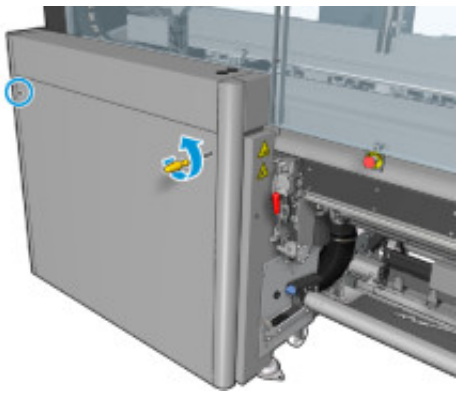
1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit dei fusibili PCA del cabinet elettrico (CZ056-67136) incluso nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Controllare il registro dei messaggi di errore di Print Care per individuare il fusibile da sostituire.
3. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

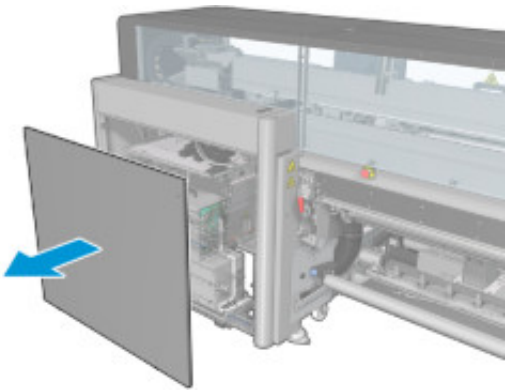
Sostituzione di un fusibile del cabinet elettrico

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.

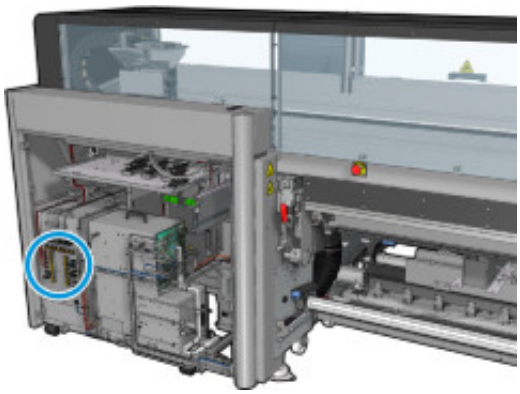
2. Rimuovere le viti come mostrato di seguito, quindi rimuovere il coperchio posteriore destro.







3. Individuare i fusibili del cabinet elettrico.



4. Individuare il fusibile guasto identificato dai registri dei messaggi di errore di Print Care.

5. Estrarre il fusibile ed inserirne uno nuovo. Assicurarsi che il nuovo fusibile corrisponda a quello vecchio in dimensioni, potenza e colore.

6. Eseguire un test di diagnostica per controllare che il nuovo fusibile funzioni correttamente.

ATTENZIONE: Rischi incendio un fusibile bruciato può indicare un malfunzionamento dei circuiti elettrici all'interno del sistema. Se il fusibile si innesca ripetutamente, contattare l'assistenza tecnica e non tentare di sostituirlo con uno di potenza superiore.

7. Smaltire il vecchio fusibile.

8. Rimontare il coperchio posteriore destro e avvitarlo in posizione.

9. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Pulizia dei contatti delle testine di stampa

AVVERTENZA! Questa operazione deve essere eseguita soltanto da personale qualificato.

NOTA: Durante l'installazione della stampante, il personale viene addestrato a utilizzare la stampante e ad eseguire interventi di manutenzione su di essa in conformità ai requisiti di sicurezza. Non è consentito l'utilizzo della stampante senza questo training preventivo.

AVVERTENZA! Leggere e seguire le precauzioni indicate nella sezione sulla sicurezza per essere certi di utilizzare l'apparecchiatura in modo sicuro. vedere Misure di sicurezza a pagina 2. Gli utenti devono essere in possesso di una formazione tecnica e di un'esperienza adeguate ed essere consapevoli dei rischi ai quali potrebbero essere esposti durante l'esecuzione di un'attività, mettendo in atto le opportune misure per ridurre al minimo i pericoli per se stessi e per le altre persone.

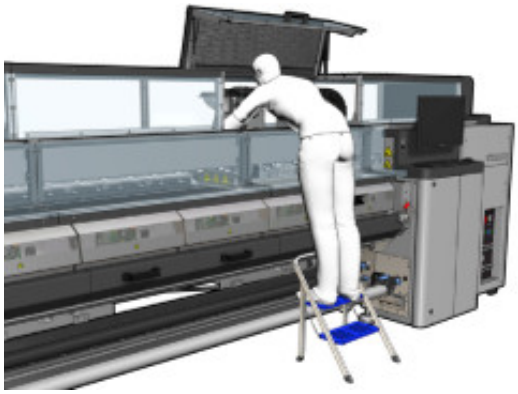
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla pulizia dei contatti delle testine di stampa

1. Assicurarsi di avere a disposizione il kit di pulizia della stampante HP Latex 3000 fornito con il prodotto.
2. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
3. Identificare le testine di cui è necessario eseguire la pulizia, in genere dopo che il server di stampa interno ne consiglia la sostituzione o il reinserimento.
4. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
5. Spostare il carrello delle testine di stampa nella posizione di servizio.
6. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

7. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.



Pulizia dei contatti delle testine di stampa (nello slot del carrello)

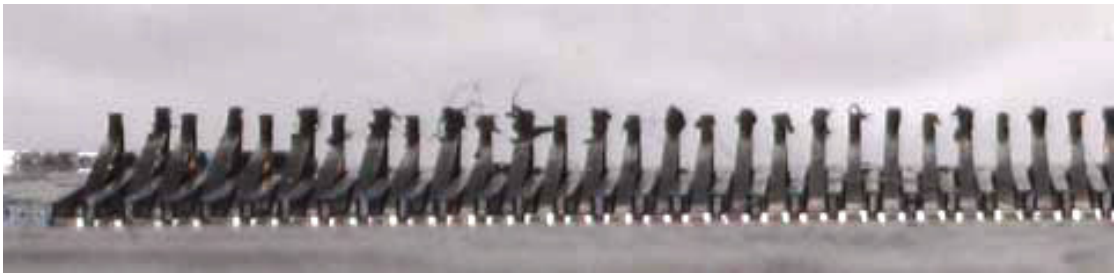
1. Rimuovere con cautela dal carrello le testine di stampa da pulire e proteggerle con i rispettivi cappucci di protezione arancione.

ATTENZIONE: **Verificare che ogni testina di stampa utilizzi il proprio cappuccio colorato.** Questo è particolarmente importante per i cappucci della testina di stampa dell'ottimizzatore in quanto sussiste un alto rischio di danneggiamento degli ugelli se tali cappucci vengono utilizzati con quelli per le testine di stampa degli inchiostri a colori e viceversa. I cappucci dell'ottimizzatore sono contrassegnati come illustrato di seguito.

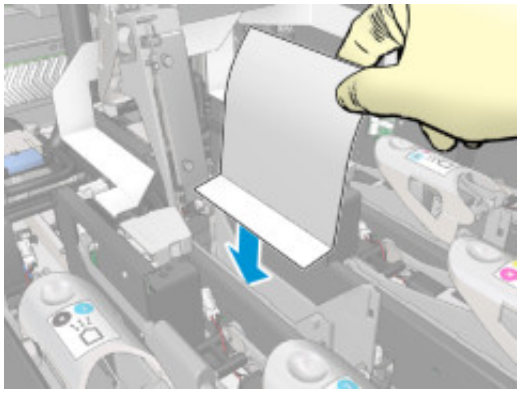
SUGGERIMENTO: Prendere nota della corrispondenza tra testina di stampa e relativo alloggiamento; la stampante segnalerà un errore se in seguito si installa una testina di stampa nell'alloggiamento errato.

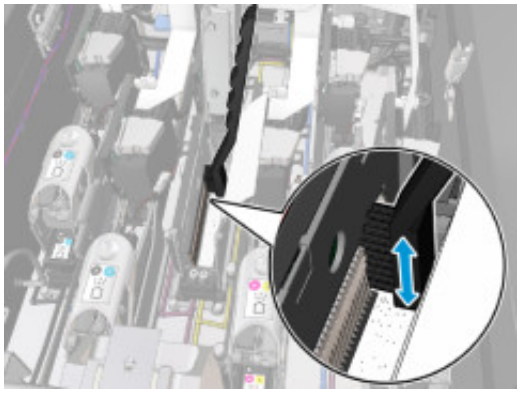
2. Illuminare l'alloggiamento della testina nel carrello e controllare l'eventuale presenza di sporcizia sui collegamenti elettrici alla testina.

SUGGERIMENTO: Il posizionamento di un foglio di carta bianca dietro i collegamenti elettrici consente di migliorare il contrasto e di rilevare eventuali tracce di sporco.

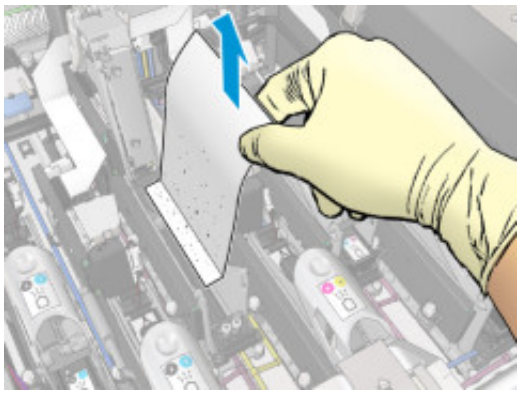


3. Pulire le connessioni sporche con delicatezza ma accuratamente utilizzando la spazzola fornita nel kit di pulizia della stampante HP Latex 3000. Per raccogliere lo sporco, è possibile utilizzare un pezzo di carta o un panno.

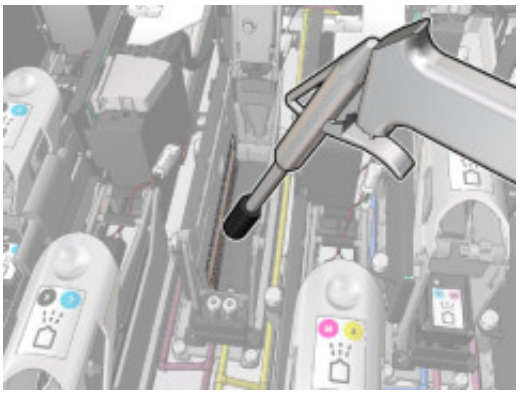




4. Rimuovere il pezzo di carta o il panno per evitare di diffondere lo sporco.



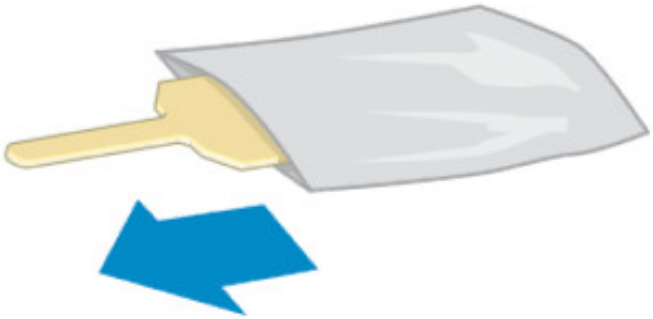
5. Utilizzare la pistola ad aria compressa per staccare eventuali pezzetti di sporco.



6. Illuminare di nuovo l'alloggiamento delle testine di stampa per controllare che le connessioni elettriche siano ora pulite e non danneggiate.

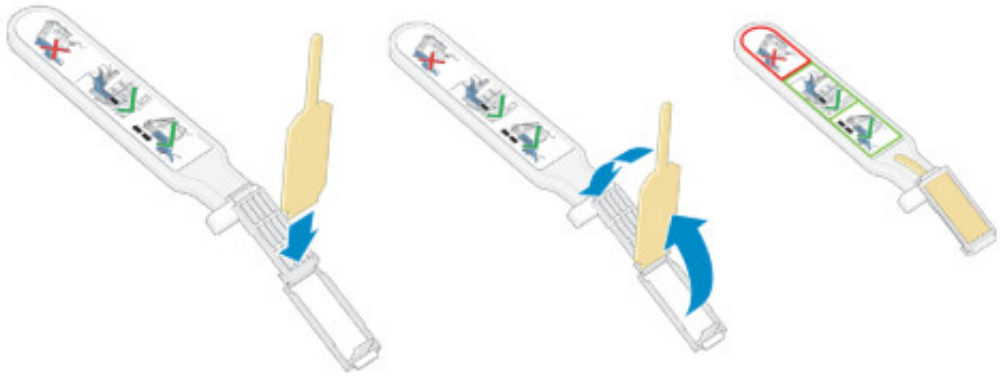
Pulizia dei contatti delle testine di stampa (sulla testina di stampa)

1. Utilizzare il tergicarrelli per i collegamenti delle testine di stampa incluso nel kit di pulizia della stampante HP Latex 3000. Preparare la maniglia e una spugnetta preinumidita.
2. Prendere una spugnetta dalla sua custodia.



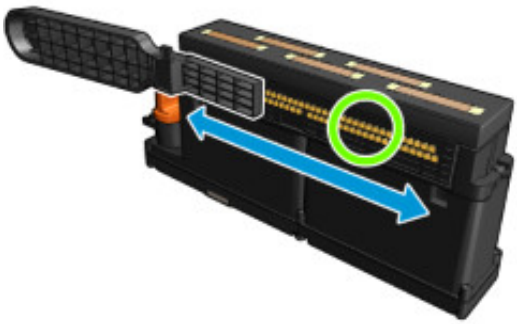
3. Aprire il manico.

4. Caricare la spugnetta e chiudere la maniglia come illustrato di seguito.



5. Rimuovere il cappuccio della testina e individuare i contatti.

6. Pulire i contatti.



⚠ **ATTENZIONE:** **Non** utilizzare il tergicarrelli per pulire gli ugelli!

Completamento della pulizia dei contatti della testina

1. Attendere che i contatti siano asciutti.
2. Reinserire le testine di stampa, ciascuna nello stesso alloggiamento da cui è stato rimosso.

3. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.
4. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Sostituzione di una valvola del mandrino

Rischio di intrappolamento delle dita

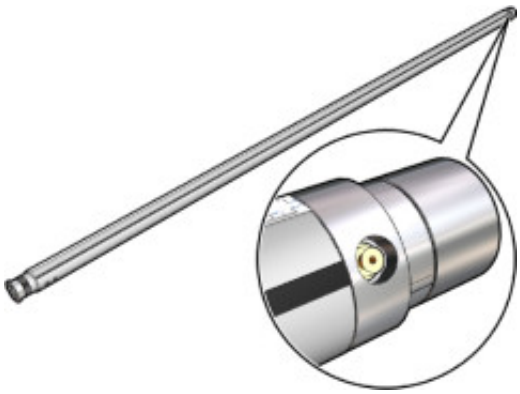
Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Preparazione alla sostituzione di una valvola del mandrino

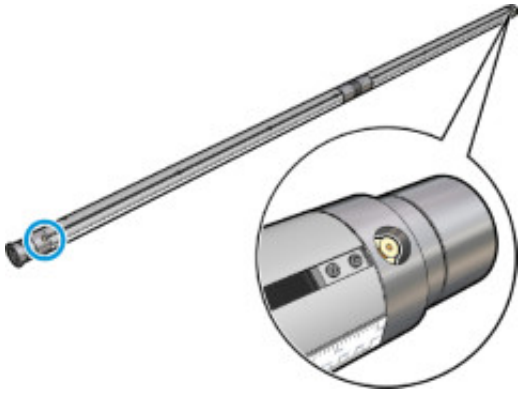
1. Assicurarsi di avere a disposizione la valvola di sfiato del mandrino (Q6702-67025) inclusa nel kit di uptime standard (D4J02A).
2. Assicurarsi di avere a disposizione una chiave da 11 mm a tubo e la pistola a pressione.
3. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
4. Premere la valvola per sgonfiare il mandrino.

Sostituzione di una valvola del mandrino

1. Rimuovere la valvola del mandrino con la chiave a tubo.



NOTA: Tenere presente che il mandrino a doppio rotolo dispone di due valvole; identificare quella che è necessario sostituire.



2. Inserire la nuova valvola e stringerla. Benché la valvola debba essere inserita correttamente e debba risultare ben salda, è opportuno non forzarla con la chiave.

Completamento della sostituzione di una valvola del mandrino

▲ Testare la nuova valvola gonfiando e sgonfiando il mandrino.

Pulizia del rullo da rotolo a caduta libera e dei rulli di presa

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

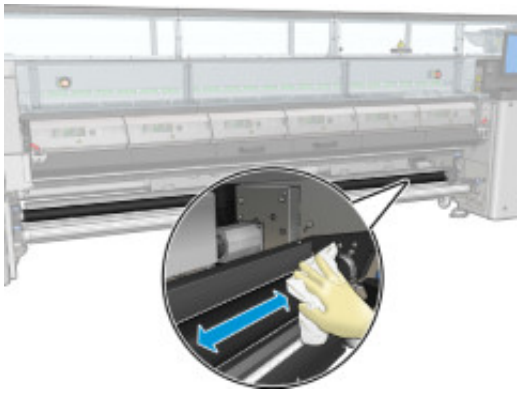
Il rullo da rotolo a caduta libera deve essere pulito ogni volta che è visibilmente sporco (ad esempio, ogni volta che l'inchiostro non si è asciugato correttamente durante l'utilizzo del rullo) o quando ci si accorge che l'avanzamento del supporto di stampa non è più uniforme e regolare (ad esempio, se si nota che il rullo scivola spesso quando tenta di mantenere il supporto di stampa sotto tensione).

Preparazione alla pulizia del rullo da rotolo a caduta libera e dei rulli di presa

1. Verificare che la stampante non sia in funzione.
2. Rimuovere il supporto di stampa.
3. Sollevare la leva del rullo di pressione se è stato precedentemente abbassato.

Pulizia del rullo da rotolo a caduta libera

1. Pulire il rullo con un panno pulito inumidito con acqua (per sporco resistente è possibile utilizzare alcol isopropilico, ma non è possibile utilizzare liquidi per la pulizia derivati dal petrolio).



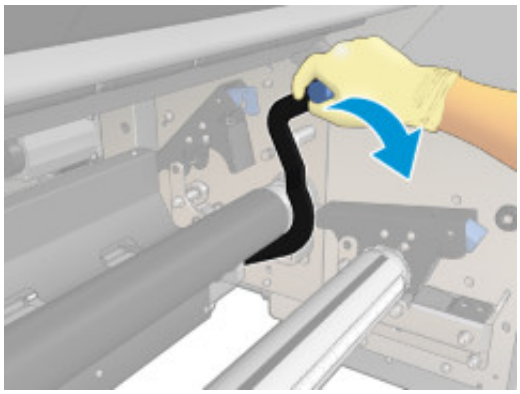
2. Girare il rullo manualmente e continuare a pulirlo per essere certi di rimuovere ogni traccia di sporco da tutta la superficie di gomma.

⚠ **AVVERTENZA!** Fare attenzione a non incastrare le dita mentre si gira il rullo.

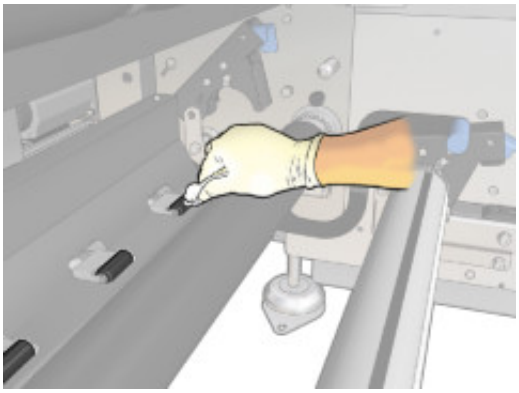
3. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che i vapori siano completamente evaporati.

Pulizia dei rulli di presa

1. Aprire i fermi del rullo su entrambi i lati e spostare il rullo nella parte anteriore.
2. Abbassare la leva del rullo di pressione in modo che i rulli di presa siano accessibili.



3. Pulire le rotelle con attenzione utilizzando un panno pulito inumidito con acqua (per sporco resistente è possibile utilizzare alcol isopropilico, ma non è possibile utilizzare liquidi per la pulizia derivati dal petrolio).



4. Una volta terminata la pulizia, sollevare la leva del rullo di pressione.
5. Ruotare il rullo di nuovo verso la parte posteriore spingendolo (non afferrandolo).

AVVERTENZA! Durante questa operazione, fare attenzione a non urtare le dita contro la guida nera del supporto di stampa dietro e sotto il rotolo.

6. Una volta che il rullo è in posizione, chiudere i fermi su entrambi i lati.
7. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che i vapori siano completamente evaporati.

Pulizia manuale delle guide del carrello

Rischio di ustioni

Pericolo di schiacciamento

Rischio di intrappolamento delle dita

Pericolo: parte mobile

Pericolo di radiazioni luminose

Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

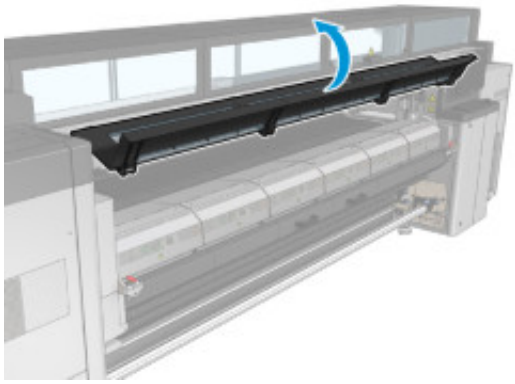
NOTA: Eseguire questa procedura solo se la pulizia automatica non viene eseguita correttamente.

Preparazione alla pulizia manuale delle guide del carrello

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Si consiglia di indossare guanti.

3. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
4. Spostare l'asse del carrello nella sua posizione più alta (questa operazione richiede circa 2 minuti).
5. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

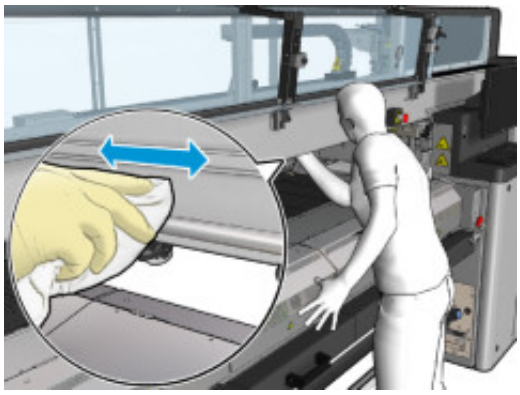
6. Aprire lo sportello anteriore.



Pulizia manuale delle guide del carrello

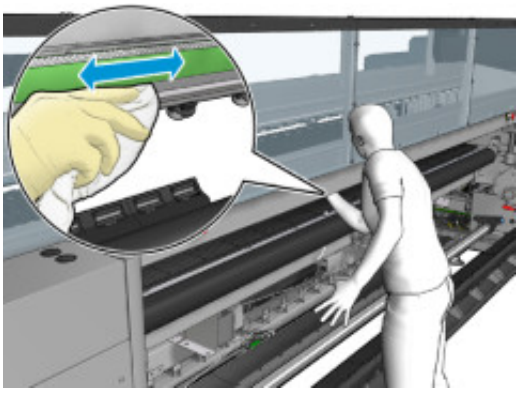
1. In posizione frontale rispetto alla stampante, pulire la guida anteriore utilizzando un panno di tessuto non garzato inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



2. Chiudere lo sportello posteriore.
3. Andare sul retro della stampante e aprire il tavolo di caricamento.

4. In posizione frontale rispetto al retro della stampante, pulire la guida posteriore nello stesso modo. È possibile accedere alla guida dal basso, attraverso lo spazio tra la piastra e l'asse.



ATTENZIONE: Fare attenzione a non macchiare la striscia del codificatore. Tenere il panno lontano dall'alloggiamento del codificatore.

5. Assicurarsi che le parti pulite siano completamente asciutte e che tutto il vapore sia completamente evaporato.

6. Chiudere il tavolo di caricamento.

Completamento della pulizia manuale delle guide del carrello

1. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.

2. Accendere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Accendere la stampante a pagina 159.

Lubrificazione dei primer delle testine di stampa

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

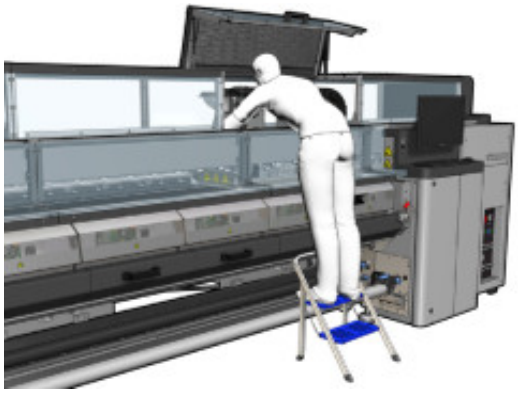
Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

NOTA: Eseguire questa procedura, quando viene visualizzato l'errore di sistema 46.02.0Y:06.

Preparazione alla lubrificazione dei primer delle testine di stampa

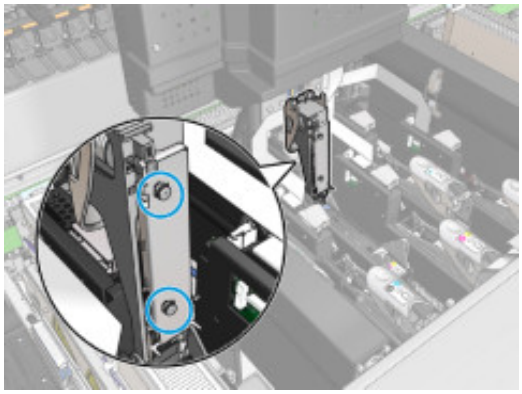
1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.
3. Spostare il carrello delle testine di stampa nella posizione di servizio.
4. Spegnere la stampante nel modo corretto per le operazioni di manutenzione: vedere Spegnere la stampante a pagina 158.

5. Salire sulla scala pieghevole e aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

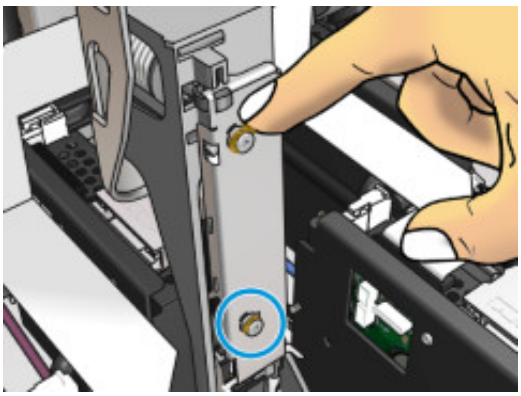


Lubrificazione dei primer delle testine di stampa

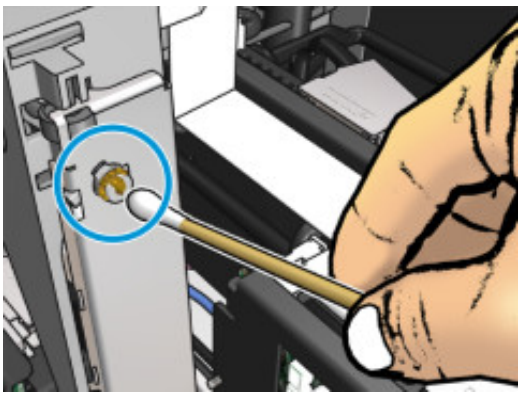
1. Dopo aver sollevato i coperchi delle testine di stampa, saranno visibili due guarnizioni O-Ring che sigillano i giunti tra il coperchio della testina di stampa e la testina di stampa.



2. Con un dito, applicare una piccola quantità di lubrificante alle guarnizioni O-Ring per migliorarne le prestazioni. Un grasso adatto è disponibile in una siringa del kit di pulizia.



È necessario applicare il grasso solo sulla parte in gomma nera. Se finisce del grasso nel foro centrale, rimuoverlo con uno stuzzicadenti o un oggetto analogo.



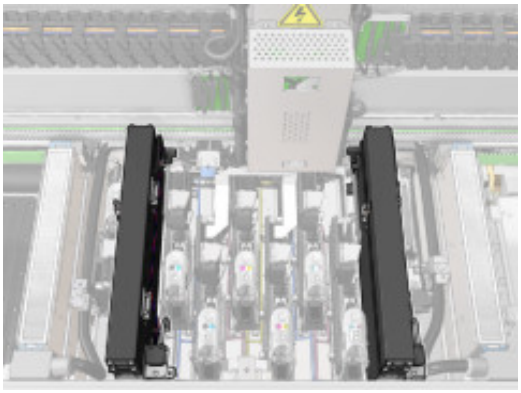
3. Chiudere il coperchio della testina di stampa, il coperchio del carrello e lo sportello di accesso alle testine di stampa.

Pulizia dei filtri aerosol

Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di radiazioni luminose	Pericolo di scosse elettriche

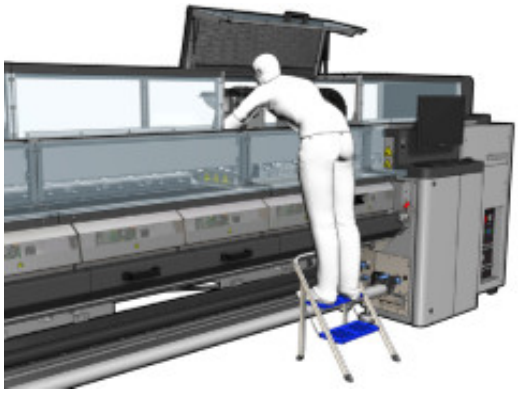
Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

Per prestazioni ottimali e affidabilità, è necessario mantenere puliti i filtri.

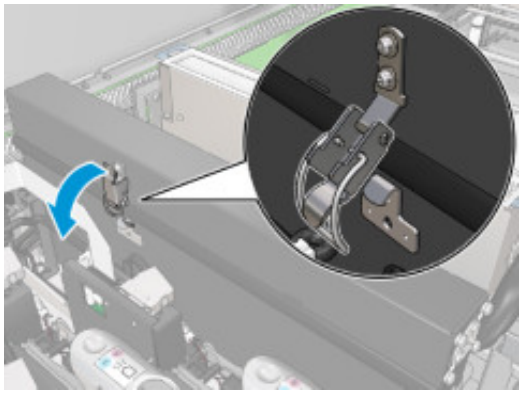


1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Assicurarsi che tutte le finestre, i coperchi e gli sportelli siano chiusi e che rimangano nella loro posizione originale.

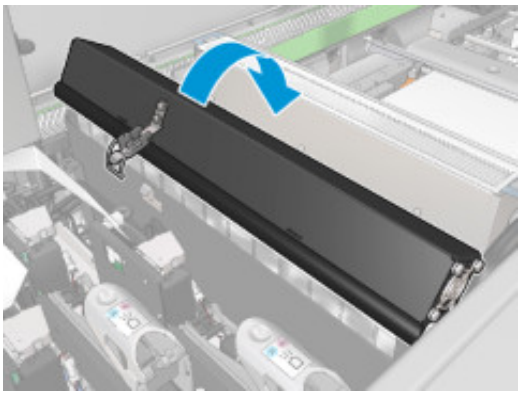
3. Aprire lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.



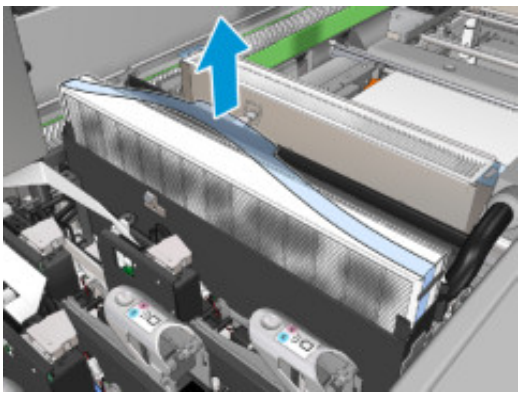
4. Aprire uno fermo sul lato sinistro di ciascun modulo filtro aerosol.



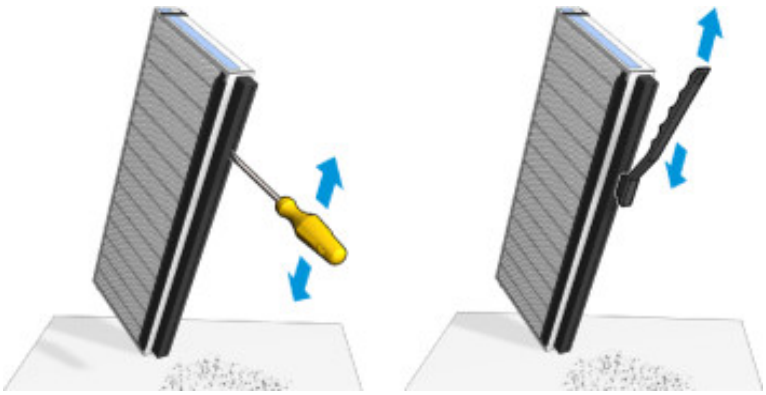
5. Aprire il coperchio di ogni filtro.



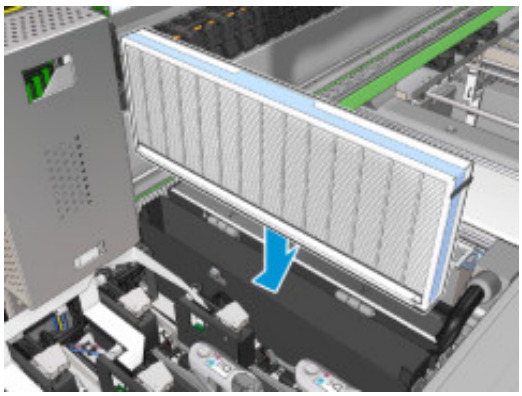
6. Rimuovere i due filtri aerosol utilizzandone le maniglie.

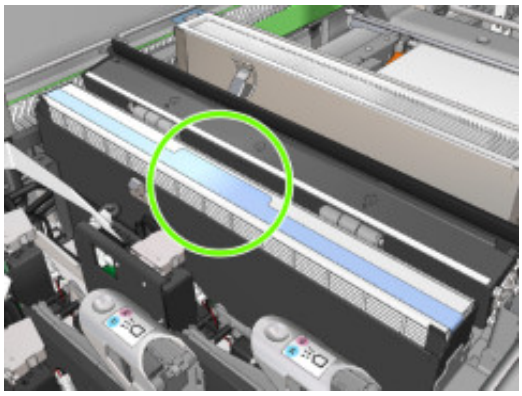


7. Utilizzare un cacciavite a punta piatta per rimuovere gli spruzzi secchi e una spazzola per rimuovere eventuali tracce di sporco residuo. Cercare di evitare che eventuali detriti cadano nel filtro.



8. Reinserire entrambi i filtri. C'è solo un modo per inserirli correttamente. Se si avverte resistenza, provare a inserire il filtro nell'altro verso.





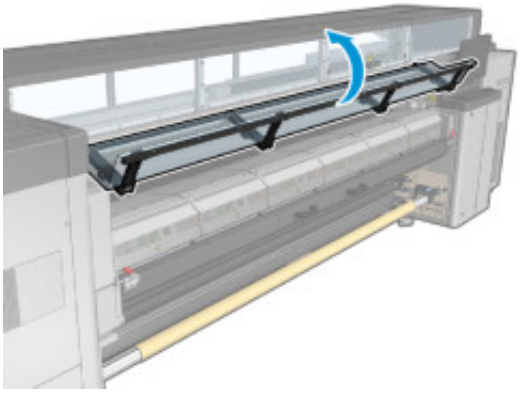
9. Chiudere i coperchi.
10. Chiudere i fermi.
11. Chiudere lo sportello di accesso alle operazioni di manutenzione.

Pulizia della parte superiore della protezione

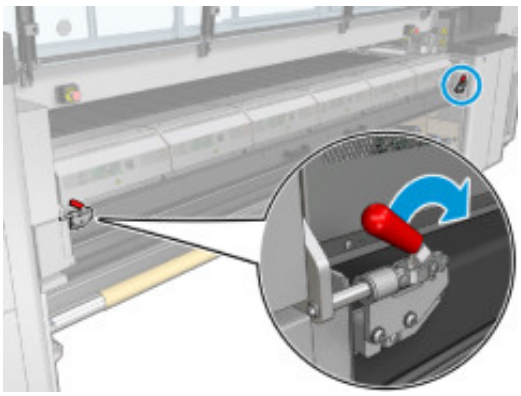
Per prestazioni ottimali e affidabilità, è necessario mantenere pulita la protezione.

1. Assicurarsi che la stampante non sia in funzione.
2. Rimuovere il supporto di stampa.

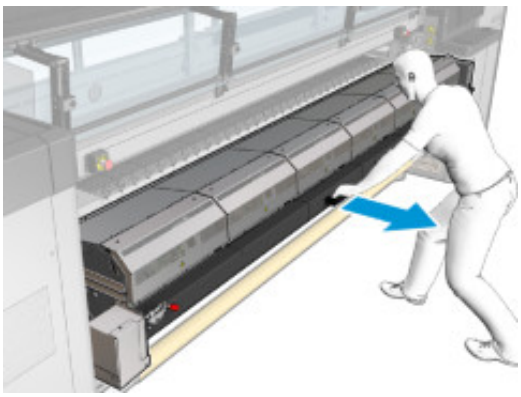
3. Aprire lo sportello anteriore.



4. Aprire i fermi del modulo di essiccazione.



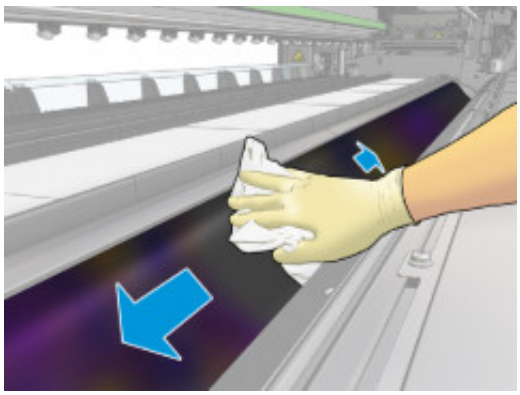
5. Aprire il modulo di essiccazione.



ATTENZIONE: Attendere che i moduli di essiccazione si raffreddino.

6. Pulire la superficie visibile della protezione con una panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



7. Chiudere il modulo di essiccazione e i fermi.

Pulizia delle nervature dei moduli di raccolta dell'inchiostro

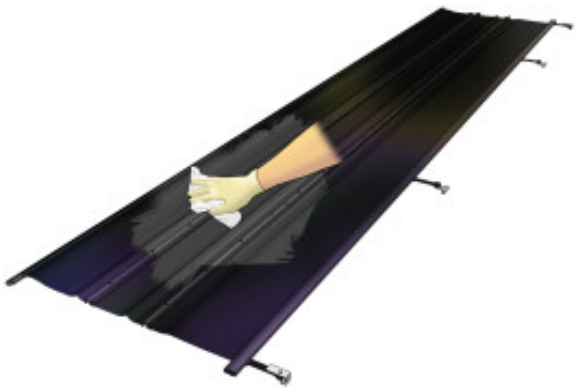
1. Pulire le nervature dei moduli di raccolta dell'inchiostro con un panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.

2. Chiudere lo sportello posteriore.

Pulizia della protezione

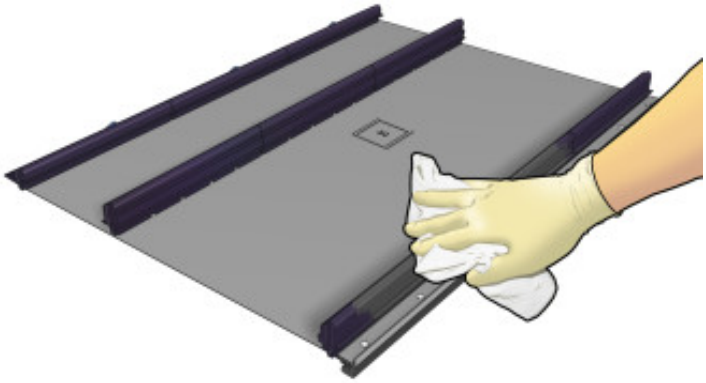
Quando la protezione non è installata nella stampante, pulire tutte le superfici e verificare le nervature.



Pulizia dei moduli di raccolta dell'inchiostro

Quando i moduli di raccolta dell'inchiostro non sono installati nella stampante, pulire tutte le superfici sporche. Se necessario, sostituire le spugne. vedere Sostituzione delle spugne dei raccoglitori dell'inchiostro a pagina 297.

⚠ **ATTENZIONE:** Per garantire un funzionamento corretto e sicuro della stampante, si raccomanda una manutenzione adeguata e l'uso di consumabili HP originali. L'utilizzo di parti non HP, ad esempio spugne, filtri, rotolo di pulizia della testina di stampa e inchiostri, può comportare rischi di incendio.



Manutenzione della stampante

Innanzitutto, accertarsi di aver spento la stampante e attenersi alle opportune precauzioni di sicurezza.

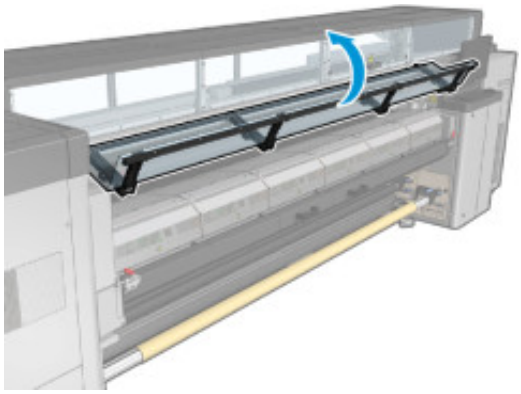
Rischio di ustioni	Pericolo di schiacciamento	Rischio di intrappolamento delle dita	Pericolo: parte mobile	Pericolo di scosse elettriche

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza, vedere Misure di sicurezza a pagina 2.

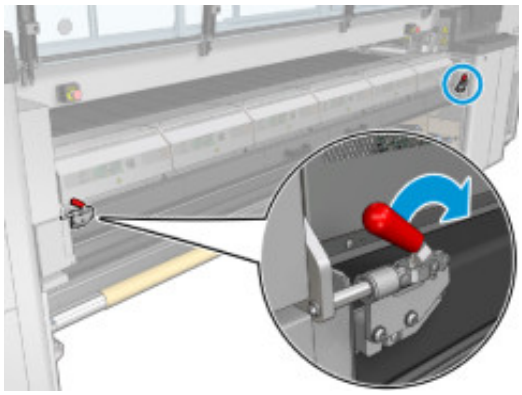
Dopo aver utilizzato il kit di raccolta dell'inchiostro, i seguenti componenti della stampante potrebbero essere sporchi. Controllarli come descritto di seguito.

Bordo di essiccazione

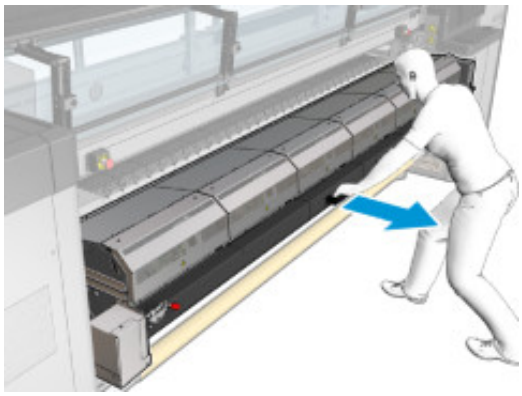
1. Aprire lo sportello anteriore.



2. Aprire i fermi del modulo di essiccazione.



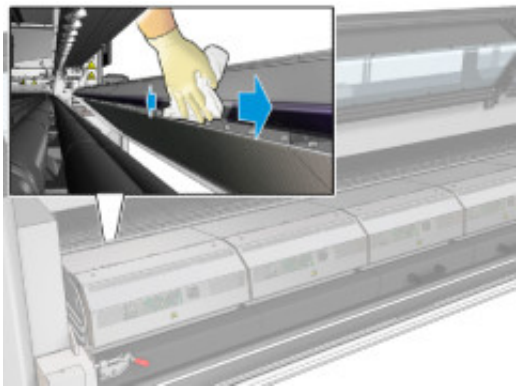
3. Aprire il modulo di essiccazione.



⚠ **ATTENZIONE:** Attendere che i moduli di essiccazione si raffreddino.

4. Pulire il bordo di essiccazione con un panno pulito inumidito con alcol isopropilico e verificare che la piastra sia asciutta prima di stampare.

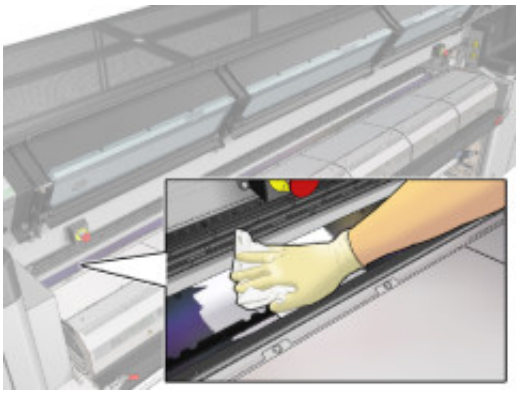
NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



Piastra inferiore

▲ Pulire la piastra inferiore con un panno pulito inumidito con alcol isopropilico e verificare che sia asciutta prima di stampare.

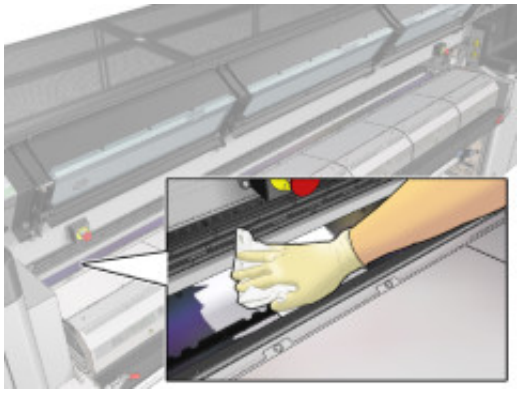
NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



Rotelle intermedie del deviatore

1. Pulire le rotelle intermedie del deviatore con un panno privo di lanugine inumidito con alcol isopropilico e verificare che la piastra sia asciutta prima di stampare.

NOTA: Nelle località come la California in cui i liquidi VOC per la manutenzione e la pulizia sono regolamentati, invece di alcol isopropilico utilizzare detergenti certificati VOC, ad esempio semplici detergenti universali propriamente diluiti.



2. Chiudere il modulo di essiccazione e lo sportello anteriore.

Sostituzione delle spugne dei raccoglitori dell'inchiostro

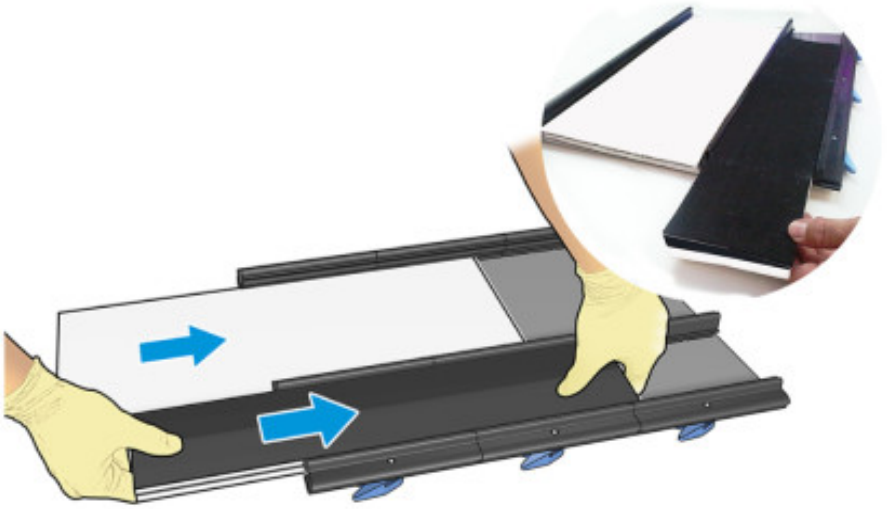
SUGGERIMENTO: Eseguire questa operazione lontano dalla stampante per evitare il che entrino gocce di inchiostro.

1. Estrarre le vecchie spugne sporche.

NOTA: Rivolgersi alle autorità locali per informazioni su come smaltirle correttamente.

2. Installare le nuove spugne.

⚠ **ATTENZIONE:** Per garantire un funzionamento corretto e sicuro della stampante, si raccomanda una manutenzione adeguata e l'uso di consumabili HP originali. L'utilizzo di parti non HP, ad esempio spugne, filtri, rotolo di pulizia della testina di stampa e inchiostri, può comportare rischi di incendio.



9 Risoluzione dei problemi relativi al supporto di stampa

Problemi di caricamento

Il supporto di stampa non viene caricato correttamente

- Non è possibile caricare un supporto di stampa finché non sono pronti tutti i sottosistemi della stampante (ad esempio l'unità di stampa).
- Assicurarsi che il mandrino sia gonfiato correttamente.
- Provare a utilizzare il server di stampa interno per far avanzare il supporto di stampa di almeno 3 m, quindi spostarlo di nuovo e provare a caricarlo di nuovo. Se il caricamento non avviene, è possibile che il supporto di stampa non sia fissato alla bobina di input. Provare con un rotolo diverso.
- Se nel server di stampa interno viene visualizzato il messaggio "L'altezza dell'asse del carrello non è adatta per caricare il supporto di stampa" , rivolgersi all'assistenza tecnica (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

Il supporto di stampa si è inceppato

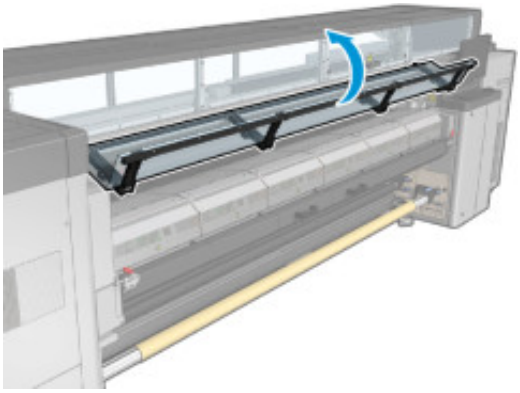
Se sulla stampante viene segnalato un inceppamento del supporto di stampa, attenersi alla seguente procedura.

1. Premere un pulsante di arresto di emergenza il più rapidamente possibile per minimizzare i danni alle testine di stampa.

   NOTA: La stampante potrebbe spegnersi automaticamente.

2. Attendere circa 10 minuti affinché la stampante si raffreddi.

3. Aprire lo sportello anteriore.



4. Rimuovere completamente il supporto di stampa e i relativi pezzi dall'area di stampa e da altre parti della stampante in cui possono essere caduti. Controllare in particolare la zona di essiccazione. Accertarsi che il percorso del supporto di stampa sia completamente libero da ostacoli. Se non è possibile rimuovere tutte le ostruzioni, chiamare l'assistenza tecnica (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).
5. Utilizzare Print Care per avviare la stampante in modalità di manutenzione.
6. Utilizzare il menu di diagnostica di Print Care per alzare l'asse del carrello e controllare la presenza di eventuali pezzetti di supporti di stampa.
7. Utilizzare lo stesso menu per abbassare l'asse del carrello nella sua posizione normale.
8. Prima di riavviare la stampante, controllare che tutti gli interruttori siano accesi e che tutti i pulsanti di interruzione di emergenza siano rilasciati.
9. Utilizzare Print Care per riavviare la stampante in modalità normale.
10. Ricaricare il supporto di stampa.

Il supporto di stampa non è fissato alla bobina e/o al mandrino

Se la stampante rileva che il supporto di stampa non è teso durante la verifica dello stesso in seguito al caricamento, verrà chiesto all'utente di confermare la direzione di avvolgimento.

Se il rotolo non è saldamente fissato bobina durante la stampa, sulle stampe potrebbero essere presenti strisce o si potrebbe sentire un suono metallico.

Se viene visualizzato un messaggio di errore con codice 41.00.00.62 o 41.00.01.62 durante la stampa, è possibile che il supporto di stampa si sia staccato dal mandrino o che la bobina scivoli sul mandrino. Ciò potrebbe significare che è stata raggiunta la fine del rotolo, che il rullo non è gonfiato correttamente o che il mozzo differenziale a doppio rotolo sia bloccato. Se si verifica questo errore, il supporto di stampa viene rimosso automaticamente.

Per risolvere questo errore, è possibile eseguire le seguenti operazioni.

- Verificare che non sia stata raggiunta la fine del rotolo.
- Assicurarsi che il mandrino sia gonfiato correttamente: una valvola per il mandrino a singolo rotolo ed entrambe le valvole per il mandrino a doppio rotolo.

NOTA: Se si utilizza solo una metà del mandrino a doppio rotolo, è necessario gonfiare soltanto tale metà.

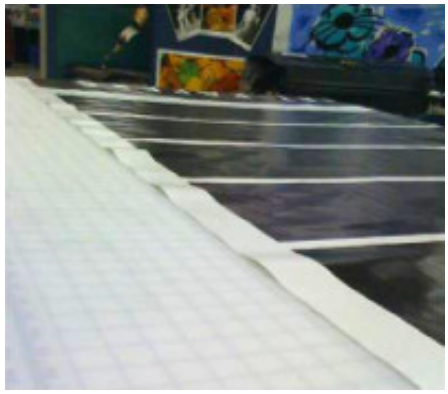
- Per la stampa a due rotoli, verificare che il mozzo differenziale sia sbloccato.
- Verificare che il diametro interno della bobina di ogni supporto di stampa non sia troppo grande per il mandrino.

Se il rullo non è saldamente fissato alla bobina di input, procedere come segue.

1. Rimuovere il rotolo dal rullo di alimentazione e caricarlo nel rullo di riavvolgimento. Fare attenzione per evitare che si incastrino.
2. Sollevare le prese, usando il server di stampa interno, portare l'asse del carrello alla sua altezza massima.
3. Rimuovere il supporto di stampa dal rotolo di alimentazione e spostarlo indietro attraverso la stampante verso il rullo di alimentazione. Utilizzando del nastro adesivo, fissarlo alla bobina vuota sul rullo di alimentazione. Avvolgere alcuni giri di supporto di stampa attorno alla bobina di input. Accertarsi di allineare il supporto di stampa al rotolo di output.
4. Abbassare i rulli di presa.
5. Andare al server di stampa interno e selezionare **Caricamento/rimozione supporto di stampa**, quindi selezionare la configurazione della stampante e premere **Carica**.
6. Selezionare il supporto di stampa corretto nel server di stampa interno.
7. Premere il tasto Sposta supporto nel server di stampa interno, quindi Indietro e attendere fino all'avvolgimento dell'intero rotolo sul mandrino di alimentazione.
8. È possibile decidere di annullare l'avvolgimento quando il supporto di stampa è staccato dal rotolo di output. Fissarlo alla bobina di output per eseguire immediatamente la stampa oppure riavvolgerlo completamente sulla bobina di input se si desidera rimuovere il rotolo.

Il supporto di stampa non è piatto

Se il supporto di stampa non è perfettamente piatto all'uscita della stampante ma è leggermente ondulato, è possibile che l'immagine stampata presenti difetti, ad esempio delle strisce verticali. Ciò si verifica quando si utilizzano supporti di stampa sottili che vengono saturati con l'inchiostro. Inoltre, può essere causato dalla combinazione di calore e pressione di aspirazione che viene applicata al supporto di stampa.



1. Controllare che il tipo di supporto caricato corrisponda a quello selezionato nel server di stampa interno.
2. Se si utilizza un supporto di stampa a base di carta, provare a selezionare un supporto di stampa più spesso o a ridurre la quantità di inchiostro.

Problemi di stampa

Mentre la stampante è in funzione, un fermo del mandrino si apre improvvisamente

Se un fermo del mandrino non viene chiuso prima di avviare il caricamento del supporto di stampa o se viene aperto dopo che il mandrino era già in movimento o mentre il supporto di stampa era sotto tensione, è possibile che il mandrino esca dalla sua sede. Se si chiude il fermo in queste condizioni, è possibile che il fermo non venga agganciato completamente e che quindi, a un certo punto, si apra spontaneamente in modo automatico.

La soluzione migliore è eliminare la tensione sul supporto di stampa, evitare il movimento del mandrino e quindi chiudere il fermo correttamente. A tal fine, tornare al menu di caricamento/rimozione del supporto di stampa, verificare che il mandrino sia correttamente in posizione (in caso di dubbio, estrarlo leggermente e spingerlo di nuovo all'interno), quindi chiudere il fermo (la parte blu dovrebbe ora abbassarsi completamente).

Rumore forte e continuo di vibrazione durante l'avanzamento del supporto di stampa

Un rumore forte e continuo di vibrazione durante l'avanzamento del supporto di stampa può essere causato nei seguenti modi:

- Il mandrino di alimentazione non applica tensione.
- Le impostazioni di tensione o aspirazione errate causano un bilanciamento non corretto delle forze sul rullo principale.

Se si sente questo rumore, provare a eseguire i seguenti controlli:

1. Controllare che il tipo di supporto di stampa utilizzato sia lo stesso selezionato nel server di stampa interno.
2. Assicurarsi di utilizzare le impostazioni predefinite dei supporti di stampa per la categoria. L'utilizzo di valori errati potrebbe provocare un comportamento non corretto dei supporti di stampa.

NOTA: È necessario utilizzare alti valori di tensione di output solo per i supporti di stampa con un attrito elevato lungo la piastra o per i supporti di stampa che si arricciano facilmente con il calore. Verificare che la tensione di output sia quella consigliata per il supporto di stampa in uso.

3. Controllare che il rotolo di alimentazione non sia incastrato.
4. Se si utilizza la configurazione da rotolo a rotolo con i mandrini a doppio rotolo e si notano macchie o il supporto di stampa non aderisce alla piastra, principalmente ai lati esterni di entrambi i rotoli, si consiglia di utilizzare il supporto centrale con entrambi i mandrini.

   Dopo aver installato il supporto centrale, provare a spostarlo leggermente verso l'alto rispetto alla sua posizione calibrata se si riscontrano arricciature o se il supporto di stampa non aderisce alla piastra in corrispondenza dei bordi esterni. Questo potrebbe significare che il supporto è stato calibrato al di sotto della posizione corretta.

   In alternativa, è possibile provare a spostare il supporto leggermente verso il basso se si riscontrano arricciature o se il supporti di stampa non aderisce alla piastra in corrispondenza dei bordi interni vicino al centro della stampante. Questo potrebbe significare che il supporto è stato calibrato al di sopra della posizione corretta.

NOTA: Sebbene il supporto centrale possa essere installato durante la stampa, si consiglia di interrompere il processo, rimuovere il supporto di stampa e ricaricarlo completamente, anche srotolandolo dal mandrino di riavvolgimento. Vedere Caricamento di un rotolo (configurazione da doppio rotolo a rotolo) a pagina 61.

5. Ricaricare il supporto di stampa e provare a ridurre al minimo il disallineamento durante il caricamento. Controllare che si stia utilizzando la corretta procedura di caricamento.
6. Aumentare la tensione di alimentazione a incrementi di +5 N/m dell'impostazione consigliata per ciascuna categoria fino a eliminare il problema.

Inclinazione o incastratura del mandrino di riavvolgimento

L'estrema inclinazione (di circa 10 mm da picco a picco) e l'incastratura del mandrino di output durante il riavvolgimento possono avere tre cause principali:

- Il supporto di stampa non è stato caricato e allineato correttamente durante la procedura di caricamento.
- Il rotolo caricato nel mandrino di alimentazione è inclinato e ciò si ripercuote sul mandrino di riavvolgimento.
- Il rotolo caricato sul mandrino di alimentazione è stato arrotolato con tensioni diverse alle due estremità.

  La stampa su rotoli non riavvolti in modo accurato in fase di produzione potrebbe causare increspature e problemi di inclinazione. In genere, questo problema può essere identificato facilmente poiché è visibile una perdita di tensione a un'estremità del supporto di stampa tra il rotolo di alimentazione e il rullo principale. In tal caso, vedere le informazioni pertinenti fornite nella sezione Sul supporto di stampa sono presenti arricciature e macchie di inchiostro a pagina 305.

NOTA: Quando si stampa con due rotoli, è più probabile che si noti il disallineamento sul mandrino di riavvolgimento. Tuttavia, ciò non è necessariamente un problema. Se lo diventa, procedere nello stesso modo come per una configurazione a singolo rotolo e utilizzare il supporto centrale consigliato per il mandrino a doppio rotolo sia per l'alimentazione che il riavvolgimento.

SUGGERIMENTO: Se si nota che uno dei bordi dei supporti di stampa non è ben teso come l'altro tra la piastra e il rullo principale, e si vede un'ondulatura all'ingresso nella piastra, è molto probabile che si verificherà un'inclinazione, pertanto si consiglia di utilizzare il supporto centrale del mandrino per doppio rotolo sia per l'alimentazione che per il riavvolgimento.

SUGGERIMENTO: In presenza di estrema inclinazione che tende ad aumentare (normalmente con supporti di stampa sensibili alle alte temperature), provare a utilizzare una bobina più spessa non deformata dalle scanalature di trazione in gomma sul mandrino quando è gonfiato. Quindi seguire le seguenti indicazioni per ridurre l'inclinazione.

Generalmente, la causa principale di un'inclinazione è un supporto di stampa caricato in modo non corretto e gli effetti di questo problema sono più gravi con i rotoli ampi. Tuttavia, se si verificano problemi di inclinazione o incastratura che però non influiscono sulla qualità di stampa e non generano grinze sul supporto di stampa (vedere Sul supporto di stampa sono presenti arricciature e macchie di inchiostro a pagina 305), non è necessario intraprendere alcuna azione. Si consiglia però di ricaricare il supporto di stampa al fine di eliminare qualsiasi potenziale problema.

Alcuni rotoli di supporti di stampa vengono già forniti disallineati; in questo caso si consiglia quanto segue:

1. Provare a caricare il supporto di stampa seguendo la procedura corretta, prendendo la media tra i picchi di inclinazione come riferimento della larghezza del rotolo.
2. Iniziare con la configurazione consigliata e aumentare l'aspirazione e le tensioni in modo incrementale (da i a iv), seguendo la tabella riportata di seguito.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension

Output Tension

Sul supporto di stampa sono presenti arricciature e macchie di inchiostro

Le arricciature sul supporto di stampa indicano che le impostazioni relative alla forma del supporto di stampa non sono ottimizzate. Ciò può causare vari difetti di stampa.

- Bande colorate nelle aree di riempimento nei pressi delle arricciature
- Macchie di inchiostro se la testina di stampa tocca il supporto di stampa.
- Ondulatura
- Arresto anomalo del supporto di stampa se viene impedito il movimento della testina di stampa sul supporto di stampa

Vi sono diversi motivi che possono provocare arricciature e altri effetti derivati durante la stampa:

- Caricamento errato del supporto di stampa
- Inserimento errato del supporto di stampa nella stampante
- Posizionamento errato dei supporti dei bordi
- Temperature di essiccazione e asciugatura troppo elevate per il supporto di stampa
- Espansione del differenziale del supporto di stampa a causa di variazioni di temperatura
- Impostazioni di tensione non sufficienti
- Tensione non uniforme sul supporto di stampa durante il caricamento
- Il rotolo caricato sul mandrino di alimentazione è stato arrotolato con tensioni diverse alle due estremità.

NOTA: Quando si stampa con rotoli riavvolti con tensione diversa lungo la larghezza in fase di produzione, è possibile notare che, durante la stampa, un lato del supporto di stampa tra il mandrino di alimentazione e il rullo principale perde tutta la tensione. Questo può causare increspature sulla piastra o l'incastramento del mandrino di riavvolgimento.

SUGGERIMENTO: Se si notano increspature sulla piastra e se il supporto di stampa tra il mandrino di alimentazione e il rullo principale ha perso tutta la tensione a un'estremità, provare a stampare con la configurazione da rotolo a pavimento e a utilizzare il raccoglitore del supporto di stampa se necessario. Se i problemi persistono, provare ad aumentare la tensione seguendo i suggerimenti riportati di seguito.

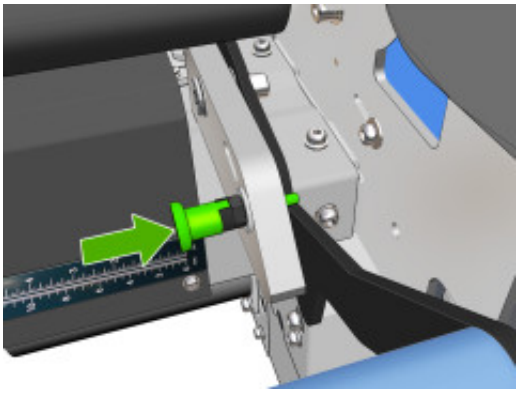
SUGGERIMENTO: In presenza di increspature ed estrema inclinazione con il vinile autoadesivo, i materiali calandrati sono in genere più sensibili alla temperatura. Provare a utilizzare una bobina più spessa per ridurre gli effetti delle scanalature di trazione in gomma e aumentare la tensione come consigliato sotto, usando la configurazione iii, iv o v nella tabella.

Se le stampe presentano difetti causati da increspature, provare a risolvere il problema come segue.

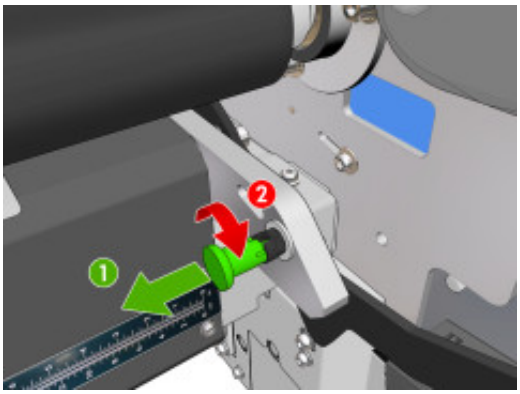
1. Controllare che il tipo di supporto di stampa utilizzato sia lo stesso selezionato nel server di stampa interno.
2. Assicurarsi di utilizzare l'impostazione predefinita generica per la categoria del supporto di stampa. L'utilizzo di valori errati potrebbero causare un comportamento non corretto del supporto di stampa.
3. Controllare che il rotolo di alimentazione non sia incastrato.

4. Se si utilizza la configurazione da rotolo a caduta libera, verificare che la manopola sia rilasciata in modo da garantire la tensione del supporto di stampa.

   Quando si stampa con la configurazione da rotolo a caduta libera e si notano sbavature di inchiostro diagonali, è possibile che il supporto di stampa non sia stato caricato correttamente o che il rullo di tensione possa causare arricciature sul supporto di stampa. In quest'ultimo caso, provare a ridurre la pressione esercitata dal rullo sul supporto di stampa mediante la manopola del rullo di tensione, come illustrato di seguito.

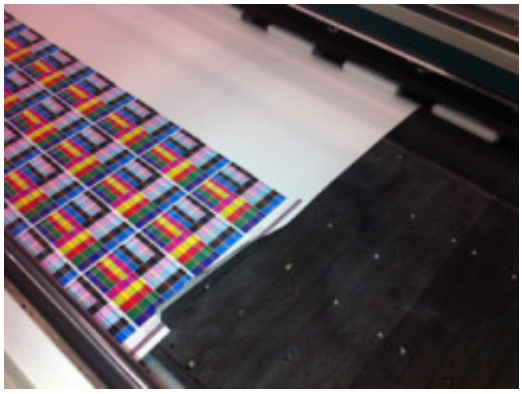


   Per ripristinare la pressione normale del rullino di tensione, tirare la manopola e ruotarla come illustrato di seguito.



5. Ricaricare il supporto di stampa e provare a ridurre al minimo il disallineamento durante il caricamento. Verificare che il caricamento del supporto di stampa venga eseguito utilizzando la procedura corretta.

6. Se il supporto di stampa si è arrestato in modo anomalo perché il suo bordo laterale nell'area di stampa non è sufficientemente piatto ed è sollevato o anche solo parzialmente tagliato a causa dell'assenza dei supporti dei bordi, provare a risolvere il problema utilizzando tali supporti.



NOTA: Se si stanno già utilizzando i supporti dei bordi, controllare che siano posizionati correttamente (vedere Supporti dei bordi a pagina 33).

7. Provare a ridurre la potenza di asciugatura e la temperatura di essiccazione.

8. Iniziare con la configurazione consigliata e aumentare l'aspirazione e le tensioni in modo incrementale (da i a iv), seguendo la tabella riportata di seguito.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
i	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
ii	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
iii	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
iv	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
v	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension

Output Tension

SUGGERIMENTO: Se si è verificato un arresto anomalo del supporto di stampa, individuare le impostazioni appropriate partendo dal passaggio iv e spostandosi all'indietro.

9. Provare a ridurre la temperatura di essiccazione e la quantità di inchiostro e aumentare il flusso d'aria di essiccazione per ridurre la contrazione termica del supporto di stampa.

10. Considerare l'eventualità di modificare la configurazione della stampante. Utilizzare la configurazione da rotolo a caduta libera in quanto è meno incline a provocare arricciature.

11. Se non è possibile eliminare le arricciature, provare a sollevare leggermente l'asse del carrello in modo che la testina di stampa non sia troppo vicina al supporto di stampa.

Per informazioni su come regolare le impostazioni della stampante, vedere Modifica di un'impostazione predefinita del supporto di stampa a pagina 79.

Sul supporto di stampa sono presenti macchie di inchiostro

Questo problema si può verificare se uno qualsiasi dei componenti a contatto con il supporto di stampa è sporco. Controllare i rulli di presa, i deviatori, la piastra di stampa, le piastre del modulo di essiccazione e il rullo e pulirli se necessario.

Se sono presenti macchie di inchiostro sui lati del supporto di stampa e non al centro, controllare che i supporti dei bordi siano puliti e posizionati correttamente.

Il supporto di stampa si blocca sulla piastra

Quando il supporto di stampa si blocca sulla piastra, le cause più probabili sono il calore eccessivo applicato dal sistema di asciugatura, l'aspirazione eccessiva o una piastra sporca che aumenta l'attrito e che può impedire l'avanzamento del supporto di stampa. In quest'ultimo caso, il supporto di stampa potrebbe ondularsi prima di raggiungere la piastra.

Di seguito vengono riportati alcuni modi consigliati per risolvere il problema:

1. Controllare che il tipo di supporto di stampa utilizzato sia lo stesso selezionato nel server di stampa interno.

2. Assicurarsi che la stampa sia eseguita sul lato corretto del supporto di stampa.

3. Assicurarsi di utilizzare l'impostazione predefinita generica per la categoria del supporto di stampa. L'utilizzo di valori errati potrebbe causare un comportamento non corretto del supporto di stampa.

4. Ricaricare il supporto di stampa e provare a ridurre al minimo il disallineamento durante il caricamento. Verificare che il caricamento del supporto di stampa venga eseguito utilizzando la procedura corretta.

5. Aumentare l'aspirazione e le tensioni in modo incrementale (da i a v) seguendo la tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generik Vinyl		Generik Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generik Textile	
recommended	20	80 80	10	40 30	15	60 60	15	60 65	30	60 65	15	60 50	15	60 50	15	60 50	0	50 40
i	20	80 85	10	50 40	15	60 65	15	65 70	30	65 70	15	65 60	15	65 55	15	65 55	5	50 45
ii	25	80 85	15	60 55	15	65 70	20	65 70	30	70 75	15	70 65	15	70 60	15	70 60	10	60 50
iii	25	90 95	20	75 80	25	70 75	25	70 75	30	80 80	25	70 75	25	70 70	25	70 70	15	65 60
iv	25	100 100	25	80 85	30	75 80	30	75 80	35	85 85	30	75 80	30	75 80	30	75 80	25	70 75
v	30	100 100	30	100 100	35	85 85	35	85 85	- -	- -	35	85 85	35	85 85	35	85 85	35	85 85

Vacuum Input Tension

Output Tension

Sul supporto di stampa sono presenti segni fisici

Ciò può verificarsi solo quando si utilizzano supporti di stampa sensibili alla deformazione permanente. Tali segni sono in genere visibili in aree isolate e sono causate principalmente da temperature di essiccazione o tensioni elevate.

Di seguito vengono riportati alcuni modi consigliati per risolvere il problema:

1. Controllare che il tipo di supporto di stampa utilizzato sia lo stesso selezionato nel server di stampa interno.
2. Assicurarsi di utilizzare l'impostazione predefinita generica per la categoria del supporto di stampa. L'utilizzo di valori errati potrebbe causare un comportamento non corretto del supporto di stampa.
3. Ricaricare il supporto di stampa e provare a ridurre al minimo il disallineamento durante il caricamento. Verificare che il caricamento del supporto di stampa venga eseguito utilizzando la procedura corretta.
4. Provare a ridurre la temperatura di essiccazione e la quantità di inchiostro se possibile e aumentare il flusso d'aria di essiccazione per ridurre la deformazione del supporto di stampa.

5. Ridurre le tensioni e modificare le impostazioni di aspirazione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	**20 80 80**	**10 40 30**	**15 60 60**	**15 60 65**	**30 60 65**	**15 60 50**	**15 60 50**	**15 60 50**	**0 50 40**

Vacuum Input Tension
Output Tension

Sul supporto di stampa sono presenti gocce di inchiostro

NOTA: Nell'esempio precedente, la distanza tra le gocce è di circa 1 cm.

1. Se si utilizzano i supporti dei bordi, pulirli.
2. Pulire i lati delle testine di stampa e dei relativi alloggiamenti.
3. Pulire i connettori elettrici delle testine di stampa. Vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337.

Problemi di lunghezza della stampa

La stampa è più corta del previsto

Alcuni supporti si stampa si contraggono naturalmente quando vengono stampati ed essiccati. Per questo motivo, la lunghezza della stampa potrebbe risultare inferiore al previsto. In tal caso, è possibile estendere la lunghezza della stampa dal RIP, in modo da compensare la contrazione del supporto di stampa. In alternativa, per ridurre la contrazione, utilizzare un supporto di stampa meno soggetto al calore.

Come ottenere una uniformità maggiore tra processi di stampa della stessa lunghezza

La stampante è stata progettata per massimizzare l'uniformità della lunghezza del supporto stampato. Tuttavia, esistono delle variabili esterne che possono contribuire alla variabilità: variazioni del supporto di stampa e condizioni ambientali.

1. Selezionare un supporto di stampa meno soggetto a espansione durante la stampa. I supporti di carta tendono ad espandersi.
   - Nel caso in cui sia necessario stampare su supporti soggetti a espansione:
     - Assicurarsi che la densità dell'inchiostro sia simile tra ogni pannello (in caso contrario, il pannello con meno inchiostro potrebbe essere più corto).
     - Se possibile, diminuire la temperatura di riscaldamento.
     - Ridurre le restrizioni di inchiostro per quanto possibile.
   - Assicurarsi di conservare il rotolo nell'ambiente in cui è posizionata la stampante per almeno 24 ore, in modo da garantire che abbia la stessa temperatura della stampante.
2. **Non toccare** le regolazioni di stampa (nessuna modifica della compensazione dell'avanzamento del supporto) tra i pannelli.
3. Stampare tutti i pannelli contemporaneamente.
   - Non suddividere i processi di stampa in tempi diversi (un pannello un giorno, il secondo pannello il secondo giorno)
   - **Non** modificare la modalità di stampa o la larghezza del supporto tra i pannelli.

   Per stampare i pannelli contemporaneamente, si consiglia di procedere come segue:

   a. Creare i pannelli dal server di stampa interno.

   b. Se si creano i pannelli dal RIP, assicurarsi di inviare tutti i pannelli negli stessi processi di stampa inviati alla stampante/al server di stampa interno.

   L'obiettivo è garantire che non si verifichino pause tra i pannelli. Quando si utilizza la modalità Coda nel server di stampa interno, i processi di stampa sono comunque separati da una piccola frazione di tempo e questo potrebbe aumentare la variabilità tra le lunghezze dei pannelli.
4. Per assicurarsi che anche la lunghezza del primo pannello mostri una differenza minima rispetto agli altri, aggiungere un margine superiore di 50 cm.

   Nel caso in cui sia necessario ristampare un pannello, per garantire che la lunghezza sia il più simile possibile ai processi di stampa precedenti:
   - Assicurarsi che il supporto di stampa e la temperatura ambiente della stampante siano uguali a quelli della stampa del processo precedente.
   - Aggiungere un margine superiore di 50 cm.

   In ogni caso, la ristampa di un pannello in un secondo momento aumenta la probabilità che la lunghezza risulti diversa da quella dell'altro pannello. La totale ripetibilità della lunghezza dipende dal supporto di stampa, dalle diverse condizioni ambientali e dai contenuti di ciascun processo di stampa (soprattutto quando il supporto di stampa reagisce in modo diverso in base alla densità dell'inchiostro).

Problemi con il raccoglitore

Il raccoglitore smette di avvolgersi

Il raccoglitore dispone di un timer di sicurezza che interrompe il riavvolgimento del supporto di stampa se non viene completamente svuotato dopo 30 secondi e interrompe il riavvolgimento del supporto di stampa dopo 5 secondi se il sensore di raccolta non rileva l'ansa del supporto. Se sul pavimento è presente una grossa quantità di supporto di stampa da raccogliere, sarà necessario riavviare il raccoglitore selezionando l'icona corrispondente.

- Se il raccoglitore continua ad arrestarsi e se il suo movimento causa la tensione del supporto di stampa tra il rullo di pressione e il raccoglitore durante l'avvolgimento, potrebbe esserci un oggetto che blocca il percorso del sensore di raccolta o la direzione di avvolgimento potrebbe non essere stata selezionata correttamente al riavvio del raccoglitore.
- Se il raccoglitore continua ad arrestarsi e se il suo movimento causa l'accumulo delle anse di supporto di stampa sul pavimento durante lo sbobinamento, è possibile che la direzione di avvolgimento non sia stata selezionata correttamente al riavvio del raccoglitore o che il sensore o l'elettronica del raccoglitore sia rotta e debba essere sostituita.

Il raccoglitore non sempre funziona correttamente

È possibile che il raccoglitore non funzioni correttamente se il suo sensore ottico è sporco o bloccato da un ostacolo.

La direzione di avvolgimento del raccoglitore è errata

1. Controllare che la direzione di avvolgimento sia impostata correttamente nel server di stampa interno.
2. Controllare che non siano presenti ostacoli che bloccano il sensore ottico del raccoglitore.

Il supporto di stampa è scollegato o viene avvolto attorno al raccoglitore nella direzione errata

Di seguito sono riportate alcune possibili spiegazioni.

- La direzione di avvolgimento è stata impostata in modo errato.
- Il raccoglitore è stato caricato in modo errato.

Il raccoglitore è disallineato o incastrato

Questo problema può verificarsi se il supporto di stampa non è stato allineato correttamente durante il fissaggio alla bobina del raccoglitore. Si consiglia di seguire le istruzioni di caricamento e in particolar modo di allineare bene il supporto di stampa.

SUGGERIMENTO: Se sul pavimento è presente una grande quantità di supporto di stampa dopo aver stampato in modalità da rotolo a caduta libera e se si desidera fissarlo alla bobina, si consiglia di scegliere una bobina della stessa larghezza del supporto di stampa in modo da allinearne una considerevole quantità attorno alla bobina prima di fissarlo.

Se non è possibile risolvere il problema in maniera soddisfacente, si consiglia di utilizzare la configurazione da rotolo a rotolo che garantisce prestazioni di avvolgimento migliori.

Il supporto di stampa si è inceppato nel raccoglitore

Di seguito sono riportate alcune possibili spiegazioni.

- Quantità eccessiva di supporto di stampa nel raccoglitore. Il diametro massimo del rotolo di riavvolgimento è 300 mm per l'avvolgimento verso l'esterno o di 200 mm per l'avvolgimento verso l'interno.
- Il supporto di stampa è allineato in modo errato.
- La lunghezza del peso tensore è errata.

10 Risoluzione dei problemi relativi alla qualità di stampa

Consigli generali

La stampante HP Latex 3000 è stata progettata e qualificata ai più alti standard per offrire il compromesso ottimale tra qualità di stampa e produttività. Le stampe per uso esterno possono presentare difetti più visibili in quanto vengono visualizzate da lontano. Per le distanze minori, come per la pubblicità in ambienti interni, i difetti devono essere meno visibili. Per decidere se un difetto è considerato accettabile, la tabella riportata di seguito mostra in linea generale le distanze di visualizzazione appropriate.

Modalità di stampa	m²/h	piedi²/h	Per visualizzare una stampa a...
4 passaggi (esterno)	98	1050	> 3 m
6 passaggi (interno)	77	828	Da 1 a 3 m

Si consiglia di esaminare l'accettabilità di un difetto in base a questa tabella prima di procedere con la diagnosi per assicurarsi che la modalità di stampa selezionata sia la più appropriata allo scopo del lavoro. L'aumento a 8 o più passaggi consente maggiori quantità di inchiostro se necessario e/o l'impiego di materiali di stampa difficili grazie a tempi di essiccazione e asciugatura più lunghi. Le modalità di stampa con più passaggi sono più resistenti al difetto di banding. In generale, seguire queste raccomandazioni:

- Evitare di toccare il supporto di stampa durante la stampa.
- Valutare la qualità dopo la completa fuoriuscita della stampa dalla stampante. In alcuni casi, i difetti rilevati durante la stampa scompaiono quando l'immagine è completamente essiccata.
- Verificare che le condizioni ambientali (temperatura della stanza e umidità) rientrino nell'intervallo consigliato. Vedere Specifiche ambientali a pagina 351.

Prima di eseguire la risoluzione dei problemi, controllare i seguenti punti:

- Per ottenere le migliori prestazioni dalla stampante, si consiglia di utilizzare soltanto materiali di consumo e accessori HP originali, la cui affidabilità è stata testata in modo da garantire prestazioni ottimali e una eccellente qualità di stampa.
- Controllare che il tipo di supporto di stampa selezionato nel server di stampa interno sia uguale a quello caricato nella stampante.

  ⚠ **ATTENZIONE:** Un tipo di supporto di stampa errato potrebbe causare stampe di scarsa qualità, colori non corretti, nonché danni alle testine di stampa.
- Assicurarsi che la stampa sia eseguita sul lato corretto del supporto di stampa.
- Verificare che nel software RIP si stia utilizzando l'impostazione predefinita corretta per il supporto di stampa, che include il profilo ICC per il supporto e la modalità di stampa.
- Verificare se sono presenti avvisi insoluti relativi alla stampante nel server di stampa interno. Intraprendere le azioni relative all'avviso in questione riportate in questa guida.

In particolare:

- Assicurarsi che il supporto di stampa sia piatto e non presenti arricciature. Vedere Risoluzione dei problemi relativi al supporto di stampa a pagina 299.
- Verificare che il supporto di stampa non sia disallineato o compresso. Verificare che il caricamento del supporto di stampa venga eseguito utilizzando la procedura corretta. Vedere Caricamento di un rotolo nella stampante a pagina 50.
- Per problemi relativi all'uniformità dei colori, controllare che sia stata eseguita la calibrazione cromatica quando si è aggiunto il supporto di stampa al server di stampa interno. Vedere Utilizzo di un nuovo supporto di stampa a pagina 76.
- Assicurarsi inoltre che sia stata eseguita nelle condizioni correnti, soprattutto considerando il batch del supporto di stampa e le testine. Vedere Calibrazione del colore a pagina 140.

Risoluzione dei problemi: procedure di base e avanzate

In questo manuale, per questioni di praticità, le procedure di risoluzione dei problemi di qualità di stampa sono divise in due livelli: di base e avanzate.

- Le procedure di base consentono di risolvere la maggioranza dei problemi di qualità di stampa relativi al banding, alla granulosità e all'allineamento delle testine.
- Le procedure avanzate aiutano a risolvere i problemi sopra indicati quando le operazioni di base non consentono di risolvere il problema, ma coprono anche altri possibili difetti di stampa, diagnosi e risoluzioni.

Procedure di base di risoluzione dei problemi relativi alla qualità di stampa

1. Identificare il difetto. Questa procedura di base si applica ai seguenti difetti:
   - Strisce orizzontali
   - Granulosità
   - Disallineamento del colore

- Linee, bordi e testo sfocati in orizzontale e in verticale
- Alone di un colore diverso intorno alle linee colorate e ai bordi delle aree di colore e testo
- Sbavature o effetto wicking (traspirazione) dell'inchiostro o diversa lucentezza in corrispondenza dei margini delle aree colorate

2. Eseguire le azioni descritte nella seguente tabella.

Difetto	Controllo e pulizia delle testine di stampa	Controllo del sensore di avanzamento del supporto di stampa	Allineamento testine di stampa	Possibili cause (esclusivamente a scopo di riferimento)
Strisce	X	X		• Ugelli bloccati • Precisione dell'avanzamento del supporto di stampa
Bande isolate (in genere di consistenza o grana diversa)		X		• Precisione e navigabilità dell'avanzamento del supporto di stampa
Granulosità		X	X	• Precisione dell'avanzamento del supporto di stampa • Allineamento dei colori
Bordi e linee di testo sfocati orizzontalmente		X	X	• Precisione dell'avanzamento del supporto di stampa • Allineamento dei colori
Bordi e linee di testo sfocati verticalmente			X	• Allineamento dei colori
Alone di colore sugli oggetti (ad esempio, sotto una linea blu compare il color magenta)			X	• Allineamento dei colori
Sbavature o traspirazione dell'inchiostro o diversa lucentezza in corrispondenza dei margini delle aree colorate			X	• Allineamento dell'ottimizzatore

Controllo e pulizia delle testine di stampa

Vedere Controllo e pulizia delle testine di stampa a pagina 116. La procedura di controllo e pulizia verifica le testine di stampa, ripristina quelle con gli ugelli bloccati e sostituisce gli ugelli che non vengono ripristinati con ugelli funzionanti.

Controllo del sensore di avanzamento del supporto di stampa

Eseguire il test di diagnostica OMAS dalla finestra di HP Print Care.

NOTA: OMAS è l'acronimo di Optical Media Advance Sensor, a cui si fa generalmente riferimento in questa guida come sensore di avanzamento del supporto di stampa.

Il test indica se il sensore di avanzamento del supporto di stampa funziona correttamente o se è sporco o danneggiato.

Se il sensore di avanzamento del supporto di stampa è sporco, pulirlo. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

Anche se funziona correttamente, il sensore di avanzamento potrebbe non riuscire a vedere correttamente il supporto di stampa, ad esempio se questo è trasparente o se ha un lato posteriore molto liscio. In questo caso, il sensore di avanzamento si disattiva automaticamente. Si consiglia quindi di regolare la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa: vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143.

Per risultati ottimali, la pulizia del sensore di avanzamento dei supporti di stampa è inclusa nella manutenzione settimanale della stampante.

Allineamento testine di stampa

Eseguire un allineamento manuale delle testine di stampa. Vedere Procedura di allineamento a pagina 133.

Il risultato dell'allineamento può essere verificato con il tracciato diagnostico di allineamento delle testine di stampa. Vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136.

Procedure avanzate di risoluzione dei problemi di qualità di stampa

Se le procedure di base di risoluzione dei problemi di qualità di stampa non risolvono il problema, provare a eseguire le seguenti procedure.

Uno dei passaggi più importanti della procedura di risoluzione dei problemi di qualità di stampa è il controllo dell'integrità delle testine. Vedere Risoluzione dei problemi relativi all'integrità delle testine di stampa a pagina 340.

Risoluzione dei problemi relativi ai difetti della qualità di stampa

Strisce orizzontali

Questo difetto comporta l'aggiunta alle stampe di linee o bande orizzontali secondo un pattern regolare. Queste possono avere un aspetto diverso, a seconda della causa.

Linee scure sottili

Si tratta di linee scure sottili sull'intera immagine che appaiono con una certa frequenza e che risultano più facilmente visibili nelle aree di riempimento. Due sono le possibili cause:

- **Allineamento testine di stampa.** L'allineamento influisce chiaramente sull'effetto di banding. Se le testine non sono allineate correttamente, i puntini posizionati in modo non corretto potrebbero essere direttamente correlati alla gravità dell'effetto di banding, mettendo più inchiostro nello stesso posto e creando quindi linee più scure.

  Per controllare l'allineamento delle testine di stampa, stampare l'apposito tracciato diagnostico (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136). In linea di massima, i fattori determinanti delle strisce con linee sottili scure causate dall'allineamento delle testine di stampa sono (in questo ordine):

  - Allineamento tra due colori (allineamento tra le due testine di stampa dello stesso colore)
  - Allineamento tra colori (allineamento tra diversi colori)

  Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

  - Se l'allineamento delle testine di stampa è stato eseguito con un supporto di stampa diverso e con un altro spessore, è probabile che sia necessario eseguire un nuovo allineamento delle testine di stampa.
  - Regolare l'allineamento individuando le cause del problema nel tracciato di diagnostica dell'allineamento della testina di stampa. Vedere Procedura di allineamento a pagina 133.

- **Avanzamento del supporto di stampa.** Prima di regolare qualsiasi parametro, effettuare i seguenti controlli:

  - Verificare che nessun fattore di avanzamento del supporto di stampa sia stato impostato in precedenza che potrebbe impedire il funzionamento corretto del sensore dell'avanzamento.
  - Eseguire la diagnostica per verificare che il filtro dell'avanzamento del supporto di stampa non sia sporco.

  Se l'avanzamento del supporto di stampa non è regolato correttamente, in particolar modo se l'avanzamento è in difetto, è possibile che venga visualizzata una linea scura tra i passaggi.

  Un chiaro sintomo di questo si ha quando le linee scure appaiono su tutti i colori, poiché la causa è comune. Per verificare questo, nel server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Calibrazione avanzamento** per controllare l'avanzamento del supporto di stampa. Vedere Stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 144.

  In genere, è possibile risolvere questo problema regolando la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa (vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143). Tuttavia, si consiglia di eseguire i test diagnostici OMAS dalla finestra Print Care non appena si rimuove il supporto di stampa per evitare di avere lo stesso problema con altri supporti di stampa. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

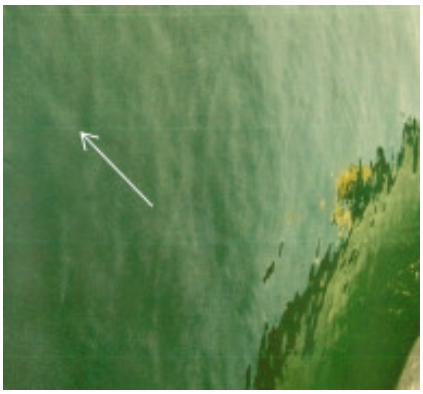
  Se il problema persiste, provare a modificare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50 35	-	- -	5	40 30	-	- -	15	50 45	5	40 30	5	40 30	5	40 30	0	35 30
b	10	60 50	-	- -	10	50 40	15	50 45	20	60 50	10	50 40	10	50 40	10	50 40	0	40 30
a	15	70 60	5	40 30	10	60 50	15	60 55	25	60 60	10	60 50	10	60 50	10	60 50	0	45 35
recommended	**20**	**80 80**	**10**	**40 30**	**15**	**60 60**	**15**	**60 65**	**30**	**60 65**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**0**	**50 40**

Vacuum Input Tension
Output Tension

Linee bianche sottili

Si tratta di linee sottili chiare/bianche sull'intera immagine a intervalli regolari, più facilmente visibili nelle aree di riempimento.



Tre sono le possibili cause:

- **Occlusione degli ugelli.** Un ugello può essere temporaneamente occluso da fibre o sporco nel foro dell'inchiostro. Pertanto, non tutto l'inchiostro viene emesso e viene visualizzata una banda orizzontale più chiara. Talvolta, all'estremità di questa linea sottile chiara è visibile una goccia più grossa con tutto l'inchiostro accumulato. Vedere Risoluzione dei problemi relativi all'integrità delle testine di stampa a pagina 340.
- **Allineamento testine di stampa.** L'allineamento influisce chiaramente sull'effetto di banding. Se le testine non sono allineate correttamente, i puntini posizionati in modo non corretto potrebbero essere direttamente correlati alla gravità dell'effetto di banding, lasciando strisce più chiare al posto dell'inchiostro.

  Per controllare l'allineamento delle testine di stampa, stampare l'apposito tracciato diagnostico (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136). In linea di massima, i fattori determinanti delle strisce con linee sottili bianche causate dall'allineamento delle testine di stampa sono (in questo ordine):

- Allineamento tra due colori (allineamento tra le due testine di stampa dello stesso colore)
- Allineamento tra colori (allineamento tra diversi colori)

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

- Se l'allineamento delle testine di stampa è stato eseguito con un supporto di stampa diverso e con un altro spessore, è probabile che sia necessario eseguire un nuovo allineamento delle testine di stampa.
- Regolare l'allineamento individuando le cause del problema nel tracciato di diagnostica dell'allineamento della testina di stampa. Vedere Procedura di allineamento a pagina 133.

- **Avanzamento del supporto di stampa.** Prima di regolare qualsiasi parametro, effettuare i seguenti controlli:
  - Verificare che nessun fattore di avanzamento del supporto di stampa sia stato impostato in precedenza che potrebbe impedire il funzionamento corretto del sensore dell'avanzamento.
  - Eseguire la diagnostica per verificare che il filtro dell'avanzamento del supporto di stampa non sia sporco.

  Se l'avanzamento del supporto di stampa non è regolato correttamente, in particolar modo se l'avanzamento è in eccesso, è possibile che venga visualizzata una linea bianca tra i passaggi.

  Un chiaro sintomo si ha quando le linee bianche appaiono su tutti i colori, poiché la causa è comune. Per verificare questo, nel server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Calibrazione avanzamento** per controllare l'avanzamento del supporto di stampa. Vedere Stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 144.

  In genere, è possibile risolvere questo problema regolando la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa (vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143). Tuttavia, si consiglia di eseguire i test diagnostici OMAS dalla finestra Print Care non appena si rimuove il supporto di stampa per evitare di avere lo stesso problema con altri supporti di stampa. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

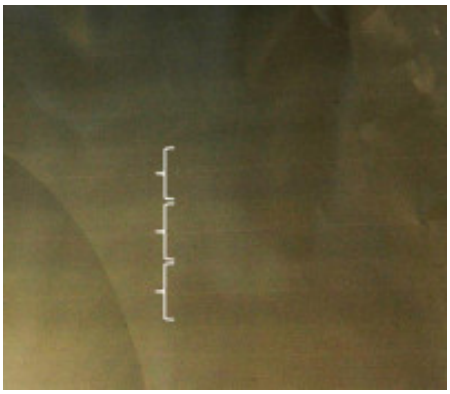
  Se il problema persiste, provare a modificare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50 35	-	- -	5	40 30	-	- -	15	50 45	5	40 30	5	40 30	5	40 30	0	35 30
b	10	60 50	-	- -	10	50 40	15	50 45	20	60 50	10	50 40	10	50 40	10	50 40	0	40 30
a	15	70 60	5	40 30	10	60 50	15	60 55	25	60 60	10	60 50	10	60 50	10	60 50	0	45 35
recommended	**20**	**80 80**	**10**	**40 30**	**15**	**60 60**	**15**	**60 65**	**30**	**60 65**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**0**	**50 40**

Vacuum Input Tension
Output Tension

Strisce di aree chiare e scure

Si tratta di strisce periodiche orizzontali formate da una striscia più chiara e da una striscia più scura consecutiva. Questo schema è soprattutto visibile nelle aree colorate (ad esempio, violetto o grigio).



Tre sono le possibili cause:

- **Coalescenza.** La coalescenza è dovuta a una quantità eccessiva di inchiostro distribuito in modo errato mentre viene depositato sul supporto di stampa, generando strisce con più inchiostro delle altre strisce alternate. Può anche essere causata dall'emissione di troppo inchiostro in un breve periodo di tempo. La coalescenza viene rilevata con maggior probabilità in aree ad alta densità di inchiostro.

  Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

  - Utilizzare una densità di inchiostro inferiore.
  - Aumentare il numero di passaggi.
  - Modificare il tipo di maschera (grande/piccola).
- **Allineamento testine di stampa.** L'allineamento influisce chiaramente sull'effetto di banding. Se le testine non sono allineate correttamente, i puntini collocati in modo errato potrebbero essere direttamente correlati alla gravità delle striature.

Per controllare l'allineamento delle testine di stampa, stampare l'apposito tracciato diagnostico (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136). In linea di massima, i fattori determinanti delle strisce chiare e scure causate dall'allineamento delle testine di stampa sono (in questo ordine):

- Allineamento bidirezionale
- Allineamento tra due colori (allineamento tra le due testine di stampa dello stesso colore)
- Allineamento tra colori (allineamento tra diversi colori)

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

- Se l'allineamento delle testine di stampa è stato eseguito con un supporto di stampa diverso e con un altro spessore, è probabile che sia necessario eseguire un nuovo allineamento delle testine di stampa.
- Regolare l'allineamento individuando le cause del problema nel tracciato di diagnostica dell'allineamento della testina di stampa. Vedere Procedura di allineamento a pagina 133.

- **Avanzamento del supporto di stampa.** Prima di regolare qualsiasi parametro, effettuare i seguenti controlli:
  - Verificare che nessun fattore di avanzamento del supporto di stampa sia stato impostato in precedenza che potrebbe impedire il funzionamento corretto del sensore dell'avanzamento.
  - Eseguire la diagnostica per verificare che il filtro dell'avanzamento del supporto di stampa non sia sporco.

  Quando l'avanzamento dei supporti di stampa è errato, alcune strisce orizzontali chiare e scure possono apparire a causa dell'errata collocazione dell'inchiostro.

  Per verificare questo, nel server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Calibrazione avanzamento** per controllare l'avanzamento del supporto di stampa. Vedere Stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 144.

  In genere, è possibile risolvere questo problema regolando la compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa (vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143). Tuttavia, si consiglia di eseguire i test diagnostici OMAS dalla finestra Print Care non appena si rimuove il supporto di stampa per evitare di avere lo stesso problema con altri supporti di stampa. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

  Se il problema persiste, provare a modificare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50 35	-	- -	5	40 30	-	- -	15	50 45	5	40 30	5	40 30	5	40 30	0	35 30
b	10	60 50	-	- -	10	50 40	15	50 45	20	60 50	10	50 40	10	50 40	10	50 40	0	40 30
a	15	70 60	5	40 30	10	60 50	15	60 55	25	60 60	10	60 50	10	60 50	10	60 50	0	45 35
recommended	**20**	**80 80**	**10**	**40 30**	**15**	**60 60**	**15**	**60 65**	**30**	**60 65**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**0**	**50 40**

Vacuum
Input Tension
Output Tension

Striature lucide

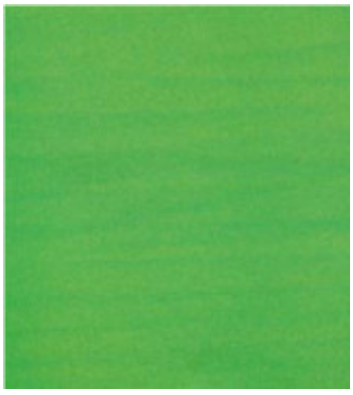
Queste appaiono nelle aree scure ad alta densità come strisce opache o lucide orizzontali larghe circa 1 cm. Possono verificarsi quando le impostazioni del sistema di essiccazione non sono corrette per il supporto di stampa.

Se le striature sono più evidenti quando si inclina la stampa o si cambia la posizione di visualizzazione, è probabile che si tratti di striature lucide.

Per risolvere il problema, verificare le impostazioni di essiccazione (flusso dell'aria, temperatura di essiccazione). È inoltre possibile provare a utilizzare una modalità di stampa diversa.

Effetto aeroworm

Si tratta di strisce sottili con una densità superiore rispetto all'area circostante. Sono lunghe circa 6 cm e orizzontali, con tendenza a curvarsi come vermi. Non appaiono in modo continuo su tutto il supporto di stampa ma solo in modo casuale.



Quando l'inchiostro viene emesso, le turbolenze del flusso d'aria sotto il carrello possono influenzare il posizionamento delle gocce. Pertanto, si possono formare alcune onde d'inchiostro che vanno a depositarsi sul supporto di stampa creando questo effetto.

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

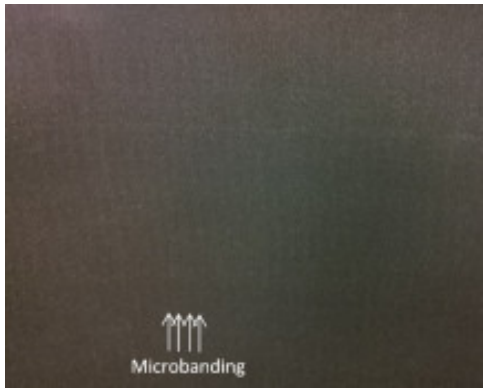
- Aumentare il numero di passaggi.
- Diminuire la densità dell'inchiostro.
- Controllare lo spazio tra la testina di stampa e le nervature nel server di stampa interno. Se è più alto del normale, provare a ridurlo.
- Verificare che i filtri aerosol non siano saturi o danneggiati (vedere Sostituzione dei filtri aerosol a pagina 118).

Strisce verticali

Questo difetto comporta l'aggiunta alle stampe di linee o strisce verticali secondo un pattern regolare.

Microstriature

Si tratta di linee verticali di spessore inferiore ai 2 mm e ad alta frequenza che appaiono in alcuni riempimenti delle aree. Sono spesso difficili da vedere.



Le microstrature sono causate probabilmente da una testina di stampa difettosa. Stampare il tracciato diagnostico dell'allineamento della testina di stampa (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136) per individuare la testina di stampa responsabile del problema e sostituirla.

Strisce larghe ogni 2 cm

Se le strisce compaiono circa ogni 2 cm, il supporto di stampa è ben controllato nella zona di stampa ed è in contatto con tutte le nervature della piastra come previsto. Tuttavia, se l'aspirazione è troppo elevata, è possibile notare una differenza di grana e la presenza di strisce ogni 2 cm.

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

- Allineare le testine di stampa.
- Controllare l'altezza dell'asse di scansione nel server di stampa interno. Se è più alto del normale, provare ad abbassarlo.
- Diminuire la temperatura di riscaldamento per ridurre la deformazione.
- Passare da 4 a 6 colori per ridurre la grana.

- Diminuire le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	**20 80 80**	**10 40 30**	**15 60 60**	**15 60 65**	**30 60 65**	**15 60 50**	**15 60 50**	**15 60 50**	**0 50 40**

Vacuum Input Tension
Output Tension

Strisce larghe almeno ogni 4 cm

Sono visibili poche strisce verticali (come onde) con una frequenza da circa 4 cm a circa 10 cm durante la stampa di grandi riempimenti di aree dello stesso colore.

Il supporto di stampa non è in contatto con tutte le nervature della piastra, pertanto non è completamente controllato e nella zona di stampa compaiono larghe increspature. Poiché l'altezza della testina di stampa sopra il supporto di stampa varia, ci sono differenze di grana localizzate che possono essere viste come strisce più chiare o più scure (vedere l'immagine). Per risolvere questo problema, è importante migliorare il controllo del supporto di stampa in questa zona e ridurre le increspature.

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

- Controllare l'altezza dell'asse di scansione nel server di stampa interno. Se è più alto del normale, provare ad abbassarlo.
- Allineare le testine di stampa.
- Diminuire la temperatura di riscaldamento per ridurre la deformazione.
- Passare da 4 a 6 colori per ridurre la grana.

- Aumentare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da i a iv della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano (migliorando il controllo nella zona di stampa).

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
recommended	**20**	**80** **80**	**10**	**40** **30**	**15**	**60** **60**	**15**	**60** **65**	**30**	**60** **65**	**15**	**60** **50**	**15**	**60** **50**	**15**	**60** **50**	**0**	**50** **40**
i	20	80 85	10	50 40	15	60 65	15	65 70	30	65 70	15	65 60	15	65 55	15	65 55	5	50 45
ii	25	80 85	15	60 55	15	65 70	20	65 70	30	70 75	15	70 65	15	70 60	15	70 60	10	60 50
iii	25	90 95	20	75 80	25	70 75	25	70 75	30	80 80	25	70 75	25	70 70	25	70 70	15	65 60
iv	25	100 100	25	80 85	30	75 80	30	75 80	35	85 85	30	75 80	30	75 80	30	75 80	25	70 75
v	30	100 100	30	100 100	35	85 85	35	85 85	-	- -	35	85 85	35	85 85	35	85 85	35	85 85

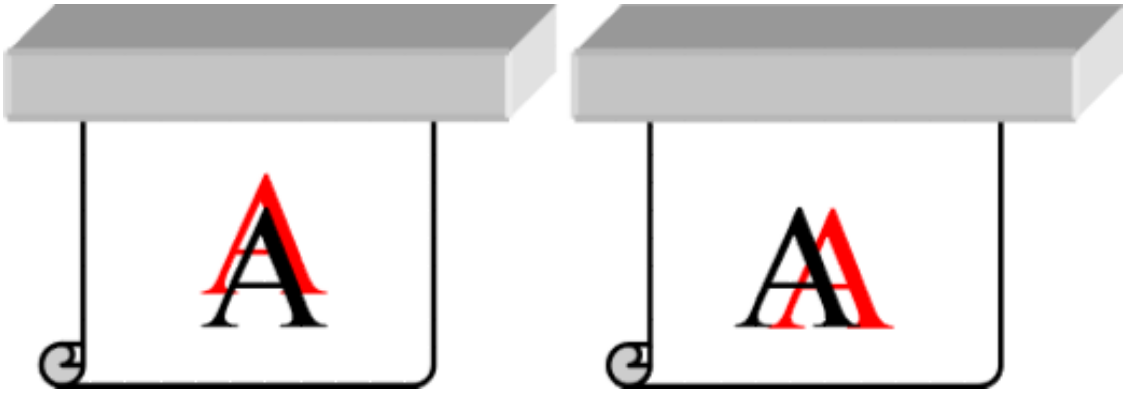
Vacuum Input Tension

Output Tension

Disallineamento del colore

I colori non sono allineati. In genere, ad essere più interessati da questo problema sono le linee e il testo.

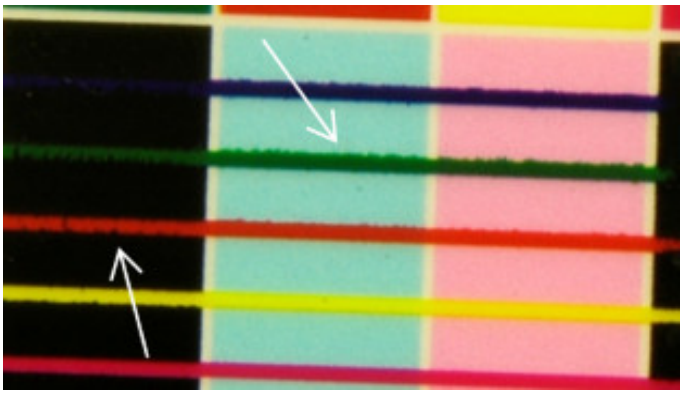
Può succedere in entrambi gli assi: l'asse del supporto di stampa e l'asse di scansione.



Il disallineamento del colore è causato principalmente dal disallineamento delle testine di stampa. Per controllare l'allineamento delle testine di stampa, stampare l'apposito tracciato diagnostico (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136).

Sbavature, aloni ed effetto traspirazione

A volte è possibile notare un piccolo trasferimento di colore in corrispondenza del bordo tra due colori diversi (bleed). Ciò può anche verificarsi in corrispondenza del bordo tra un colore e il supporto di stampa vuoto (senza inchiostro), riducendo la nitidezza della forma. Su alcuni supporti di stampa, si può osservare un alone lucido in corrispondenza del bordo tra i colori.



Tre sono le possibili cause:

- **Disallineamento dell'ottimizzatore:** potrebbe esserci un disallineamento tra la testina di stampa dell'ottimizzatore e le altre testine di stampa. Per verificare l'allineamento della testina di stampa, stampare il l'apposito tracciato diagnostico (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136). Se necessario, eseguire un allineamento manuale, quindi ristampare il tracciato diagnostico.

  Se il problema è nella direzione dell'asse del supporto di stampa, potrebbe essere anche causato dall'avanzamento incorretto del supporto di stampa. Vedere Stampa del test dell'avanzamento del

supporto di stampa a pagina 144 e Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143.

- **Livello ottimizzatore**, che può essere troppo basso per un determinato supporto di stampa e una determinata densità dell'inchiostro. Possono apparire anche altri difetti associati, ad esempio coalescenza o grana nelle aree di riempimento a causa della bassa umidità dell'inchiostro sul supporto di stampa. È possibile risolvere il problema aumentando la percentuale dell'ottimizzatore nell'impostazione predefinita del supporto di stampa.
- **Potenza asciugatura**, che può essere troppo bassa per un determinato supporto di stampa e una determinata densità dell'inchiostro. Possono apparire anche altri difetti associati, ad esempio coalescenza o grana nelle aree di riempimento a causa della bassa umidità dell'inchiostro sul supporto di stampa. È possibile risolvere il problema aumentando le percentuali iniziali/finali della potenza di asciugatura dell'impostazione predefinita del supporto di stampa.

Poca luminosità, velatura

Sui supporti lucidi, la stampa potrebbero essere meno lucida del previsto e ciò potrebbe essere causato dal livello dell'ottimizzatore. Per risolvere il problema, provare ad aumentare e diminuire la percentuale di ottimizzatore nell'impostazione predefinita del supporto di stampa.

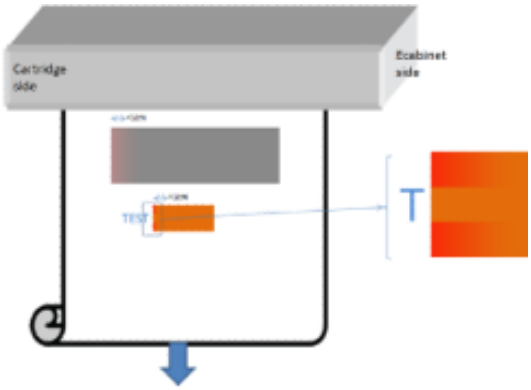
Precisione del colore

Idealmente, i colori che compaiono sullo schermo dovrebbero corrispondere ai colori della stampa. In pratica, però, i colori non sono sufficientemente accurati. Tre sono le possibili cause:

- La **calibrazione del colore** fornisce colori uniformi, ma ciò non significa necessariamente che siano accurati. Tuttavia, se la combinazione di supporto di stampa e testine non è stata calibrata recentemente o se non lo è mai stata, è possibile che i colori non siano accurati. Per eliminare questa possibilità, eseguire una calibrazione dei colori (vedere Calibrazione del colore a pagina 140).
- **Profilo ICC.** Se si utilizza il profilo errato, è probabile che i colori non saranno accurati. Verificare il profilo che si sta utilizzando. Se necessario, è possibile personalizzare il profilo ICC per la stampante, le testine di stampa, la modalità di stampa e il supporto di stampa che si sta utilizzando.
- **Densità dell'inchiostro**, che interessa la saturazione del colore. Se la saturazione del colore della stampa sembra errata, provare a modificare la densità dell'inchiostro nell'impostazione predefinita del supporto di stampa; contemporaneamente, potrebbe essere necessario modificare il numero di passaggi.

Variazioni cromatiche localizzate

In alcuni casi, in corrispondenza dei bordi delle aree di riempimento potrebbero mancare alcune gocce d'inchiostro o queste potrebbero essere leggermente più scure, producendo una variazione cromatica localizzata.



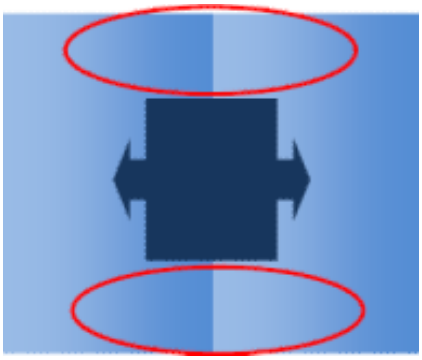
Questi difetti sono causati dalle testine di stampa che si spostano da un lato all'altro senza stampare.

- In ogni passaggio, la prima goccia di colore o le prime due mancano o sono più piccole.
- In ogni passaggio, la prima goccia di colore o le prime due sono più scure perché hanno una maggior concentrazione di pigmenti.

Per risolvere questi difetti, aggiungere le apposite barre su ciascun lato dell'immagine per assicurarsi che gli ugelli vengano rinfrescati prima di ogni passaggio. Se possibile, ruotare anche l'immagine per evitare situazioni come mostrate nell'esempio.

Variazioni di colore durante l'affiancamento

Quando si effettua l'affiancamento, è importante che tutti i riquadri abbiano la stessa lunghezza e che i colori dei bordi corrispondano. Questa sezione è dedicata alle variazioni di colore; per consigli sull'uniformità della lunghezza, vedere Come ottenere una uniformità maggiore tra processi di stampa della stessa lunghezza a pagina 311.



Possibili cause

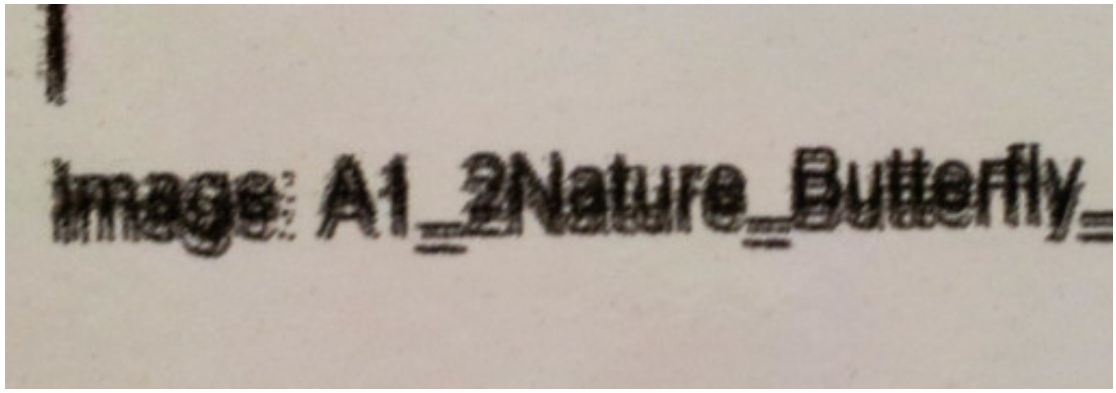
- **Variazioni uniformi da riquadro a riquadro.** Quando il colore cambia in modo uniforme, deve essere incluso nelle specifiche di uniformità dei colori; per ulteriori dettagli, vedere Uniformità dei colori a pagina 30. In genere, i grigi sono molto più sensibili: si possono osservare differenze molto inferiori a 2 dE 2000, benché altri colori possano non mostrare differenze.
- **Piccola variazione di colore da sinistra a destra.** Il riquadro stesso sembra uniforme, ma quando viene messo accanto al riquadro adiacente, le differenze diventano visibili.
- **Variazioni cromatiche locali.** Vedere Variazioni cromatiche localizzate a pagina 328. Talvolta questi difetti diventano visibili solo durante la stampa dei riquadri e appaiono solo in uno ma non in quello adiacente. Sono inoltre più visibili durante la stampa dei grigi.

Possibili soluzioni

- Provare a garantire la stampa uniforme di tutti i riquadri e a stampare tutti i riquadri nello stesso processo.
- Ruotare ogni due riquadri per compensare le differenze da sinistra a destra.
- Aggiungere apposite barre su entrambi i lati dell'immagine aiuta complessivamente, soprattutto quando ci sono variazioni cromatiche locali.

Irregolarità dei bordi, soprattutto del testo

I bordi degli oggetti possono apparire irregolari o sfocati; ciò è particolarmente visibile nel testo.



Cinque sono le possibili cause:

- **Sbavatura:** vedere Sbavature, aloni ed effetto traspirazione a pagina 327.
- **Allineamento testine di stampa.** Poiché ciascun inchiostro viene depositato da due testine di stampa dello stesso colore, è importante che le due testine di stampa siano correttamente allineate. Se un colore è costituito da una combinazione di inchiostri, come spesso accade, è anche importante che le testine di colori diversi siano allineate correttamente.

  Per controllare l'allineamento della testina di stampa, stampare il tracciato di diagnostica dell'allineamento della testina (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136) e regolare l'allineamento individuando le cause del problema nel tracciato.
- **Avanzamento del supporto di stampa.** Prima di regolare qualsiasi parametro, effettuare i seguenti controlli:
  - Verificare che nessun fattore di avanzamento del supporto di stampa sia stato impostato in precedenza che potrebbe impedire il funzionamento corretto del sensore dell'avanzamento.
  - Eseguire la diagnostica per verificare che il filtro dell'avanzamento del supporto di stampa non sia sporco.

  Se l'avanzamento del supporto di stampa non è regolato correttamente, in particolar modo se l'avanzamento è in difetto, è possibile che venga visualizzata una linea scura tra i passaggi. Quando il problema della ruvidità delle linee o della qualità del testo si applica a tutti i colori e appare nella direzione dell'asse del supporto di stampa, è probabile che sia correlato all'avanzamento del supporto di stampa non corretto. Un altro indizio che potrebbe indicare l'avanzamento del supporto di stampa come causa di questo problema è osservare se il difetto non è costante e se si presenta e scompare lungo la stampa nell'asse del supporto.

Per verificare questo, nel server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Calibrazione avanzamento** per controllare l'avanzamento del supporto di stampa. Vedere Stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 144.

Per correggere l'avanzamento dei supporti di stampa, vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143. Nella maggior parte dei casi, questo risolve il problema. Tuttavia, si consiglia di eseguire i test diagnostici OMAS dalla finestra Print Care non appena si rimuove il supporto di stampa per evitare di avere lo stesso problema con altri supporti di stampa. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

Se il problema persiste, provare a modificare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50 35	-	- -	5	40 30	-	- -	15	50 45	5	40 30	5	40 30	5	40 30	0	35 30
b	10	60 50	-	- -	10	50 40	15	50 45	20	60 50	10	50 40	10	50 40	10	50 40	0	40 30
a	15	70 60	5	40 30	10	60 50	15	60 55	25	60 60	10	60 50	10	60 50	10	60 50	0	45 35
recommended	**20**	**80 80**	**10**	**40 30**	**15**	**60 60**	**15**	**60 65**	**30**	**60 65**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**15**	**60 50**	**0**	**50 40**

Vacuum Input Tension
Output Tension

- **Spaziatura testina-nervature.** Controllare lo spazio tra la testina di stampa e le nervature nel server di stampa interno. Se è più alto del normale, provare a ridurlo.

- **Aspirazione.** Se l'aspirazione è troppo alta, alcuni supporti di stampa sottili seguono la forma delle nervature della piastra, modificando la spaziatura tra testina di stampa e supporto e causando linee verticali irregolari. In questo caso, quando il supporto di stampa avanza, le linee verticali diventano più larghe dopo ciascun passaggio mentre le righe orizzontali non sono interessate.

  Per risolvere questo problema, provare a modificare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	**20 80 80**	**10 40 30**	**15 60 60**	**15 60 65**	**30 60 65**	**15 60 50**	**15 60 50**	**15 60 50**	**0 50 40**

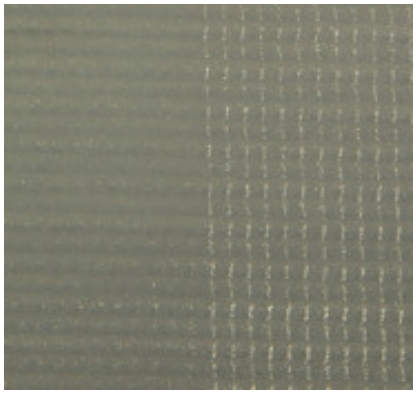
Vacuum Input Tension
Output Tension

Granulosità

La stampa mostra un livello più elevato di grana del previsto, sia su tutta la stampa che in alcune aree specifiche. L'esempio riportato di seguito mostra più grana nella metà inferiore rispetto alla parte superiore.

Ciò può succedere per diversi motivi.

- **Coalescenza.** Alcuni supporti di stampa, in alcune condizioni particolari, possono produrre un tipo di grana a causa di problemi correlati all'umidità. Ad esempio, in ambienti con alta umidità o basse temperature, l'inchiostro potrebbe non asciugarsi sufficientemente in fretta nelle modalità di stampa veloci, producendo granulosità sulla stampa. L'esempio riportato di seguito mostra un livello di coalescenza peggiore sul lato destro.



È difficile stabilire se questo tipo di problema sia dovuto all'umidità o a un errore di posizionamento dei punti (descritto di seguito). Il tipo di grana potrebbe essere un indizio: nel caso di problemi correlati all'umidità, i punti tendono ad aggregarsi in punti più grandi e ad essere frammezzati da spazi vuoti. Una lente di ingrandimento può essere utile per esaminare la stampa in maggiore dettaglio.

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

- Aumentare il livello dell'ottimizzatore.
- Aumentare la potenza di asciugatura.
- Aumentare il numero di passaggi.
- Passare da 6 a 4 colori (meno inchiostro sul supporto di stampa).

- **Allineamento testine di stampa.** Si tratta di una chiara causa di granulosità. Se le testine non sono allineate correttamente, i puntini collocati in modo errato potrebbero essere direttamente correlati alla gravità della granulosità.

  Per controllare l'allineamento delle testine di stampa, stampare l'apposito tracciato diagnostico (vedere Tracciato diagnostico dell'allineamento delle testine di stampa a pagina 136). In linea di massima, i fattori determinanti della granulosità causata dall'allineamento delle testine di stampa sono (in questo ordine):

  - Allineamento bidirezionale
  - Allineamento tra due colori (allineamento tra le due testine di stampa dello stesso colore)
  - Allineamento tra colori (allineamento tra diversi colori)

  Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere questo problema:

  - Se l'allineamento delle testine di stampa è stato eseguito con un supporto di stampa diverso e con un altro spessore, è probabile che sia necessario eseguire un nuovo allineamento delle testine di stampa.
  - Regolare l'allineamento individuando le cause del problema nel tracciato di diagnostica dell'allineamento della testina di stampa. Vedere Procedura di allineamento a pagina 133.

- **Avanzamento del supporto di stampa.** Prima di regolare qualsiasi parametro, effettuare i seguenti controlli:

- Verificare che nessun fattore di avanzamento del supporto di stampa sia stato impostato in precedenza che potrebbe impedire il funzionamento corretto del sensore dell'avanzamento.
- Eseguire la diagnostica per verificare che il filtro dell'avanzamento del supporto di stampa non sia sporco.

La grana di una stampa può aumentare per l'avanzamento incorretto del supporto di stampa, a causa del posizionamento errato dei punti.

Per controllare l'avanzamento del supporto di stampa, andare al server di stampa interno e selezionare **Stampante** > **Avanzamento calibrazione**. Vedere Stampa del test dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 144.

Per correggere l'avanzamento dei supporti di stampa, vedere Compensazione dell'avanzamento del supporto di stampa a pagina 143. Nella maggior parte dei casi, questo risolve il problema. Tuttavia, si consiglia di eseguire i test diagnostici OMAS dalla finestra Print Care non appena si rimuove il supporto di stampa per evitare di avere lo stesso problema con altri supporti di stampa. Vedere Pulizia del sensore di avanzamento del supporto di stampa a pagina 236.

Se il problema persiste, provare a modificare le impostazioni di aspirazione e tensione seguendo i passaggi da a a c della tabella riportata di seguito fino a individuare le impostazioni che funzionano.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET Film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
b	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
a	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
recommended	**20 80 80**	**10 40 30**	**15 60 60**	**15 60 65**	**30 60 65**	**15 60 50**	**15 60 50**	**15 60 50**	**0 50 40**

Vacuum Input Tension Output Tension

- **Arricciature del supporto di stampa.** Eventuali aree ad altra granulosità in alcuni punti locali della stampa potrebbero essere causate dalle arricciature del supporto di stampa. Vedere Sul supporto di stampa sono presenti arricciature e macchie di inchiostro a pagina 305.
- **Utilizzo del colore.** In generale, la stampa in quadricromia produce più grana della stampa a sei colori.

Segni fisici di deformazione

Talvolta si possono vedere deformazioni fisiche del supporto di stampa. Con questo problema non si intende la disposizione errata dei punti, ma una deformazione fisica del supporto di stampa che normalmente si verifica dopo la stampa dei punti. Ci sono vari tipi di deformazione:

- **Segni orizzontali del deviatore:** deformazioni del supporto di stampa nella forma di linee rette (lunghe circa 6 cm) verso il lato stampato del supporto di stampa. Queste sono separate circa 2 cm verticalmente e 1 cm orizzontalmente.
- **Segni verticali del deviatore:** questi segni fisici hanno l'aspetto di una treccia e consistono di piccole increspature appena sotto il modulo di essiccazione che formano una linea verticale di deformazioni di piccole dimensioni.

Entrambi i tipi di deformazioni possono essere il risultato di una temperatura di essiccazione eccessiva. Vedere Sul supporto di stampa sono presenti segni fisici a pagina 309.

Essiccazione scadente

Quando il calore applicato al materiale stampato non è sufficiente per la quantità d'inchiostro emessa, la stampa potrebbe apparire umida o con alcuni segni lucidi. Il calore necessario per l'essiccazione dipende direttamente alla combinazione di: densità dell'inchiostro, tempo trascorso sotto il modulo di essiccazione (modalità di stampa), temperatura di essiccazione, flusso d'aria e potenza d'asciugatura. Questi sono i difetti che potrebbero essere visibili:

- **Segni lucidi della piastra perforata:** La stampa presenta un pattern opaco aggiuntivo sulle aree con maggiore densità di inchiostro. È possibile vedere piccoli cerchi sparsi sull'immagine con diversi livelli di lucidità.

- **Stampa umida:** l'inchiostro esce dal modulo di essiccazione non perfettamente asciutto e, in casi gravi, macchia se lo si tocca.

Di seguito vengono riportati alcuni suggerimenti su come risolvere entrambi i problemi:

- Aumentare la temperatura di essiccazione.
- Aumentare il flusso d'aria di essiccazione.
- Aumentare la temperatura e il flusso d'aria di essiccazione.
- Diminuire la densità dell'inchiostro.
- Ridurre la velocità.
- Ripetere la procedura di aggiunta del nuovo supporto di stampa qualora le impostazioni predefinite del supporto di stampa fossero errate.

11 Risoluzione dei problemi relativi alle cartucce di inchiostro e alle testine di stampa

Cartucce di inchiostro

Impossibile inserire una cartuccia d'inchiostro

1. Controllare che la cartuccia sia progettata per la stampante in uso.
2. Utilizzare la procedura corretta per sostituire le cartucce di inchiostro tramite il server di stampa interno. Vedere Rimozione di una cartuccia di inchiostro a pagina 106.
3. Controllare che non siano presenti ostruzioni nel condotto della cartuccia di inchiostro.
4. Controllare che la cartuccia di inchiostro sia del colore corretto. Il condotto non si connette a una cartuccia del colore errato.
5. Assicurarsi di avere inserito correttamente la cartuccia di inchiostro (confrontarla con le altre).

Il server di stampa interno non riconosce una cartuccia di inchiostro

1. Assicurarsi di avere inserito la cartuccia correttamente e completamente. Si dovrebbe sentire uno scatto.
2. Assicurarsi che le linguette su ciascun lato del connettore della cartuccia siano aperte, ma in posizione, a indicare l'avvenuta connessione.
3. Se il problema persiste, controllare il connettore della cartuccia di inchiostro (vedere Connettore della cartuccia di inchiostro piegato a pagina 337).
4. Se il problema non si risolve comunque, chiamare l'assistenza clienti (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

Un messaggio del server di stampa interno consiglia di sostituire o riposizionare una cartuccia di inchiostro

1. Disconnettere la cartuccia di inchiostro.
2. Riconnettere la cartuccia di inchiostro e controllare il messaggio del server di stampa interno.
3. Se il problema persiste, controllare il connettore della cartuccia di inchiostro (vedere Connettore della cartuccia di inchiostro piegato a pagina 337).

4. Se il problema persiste, inserire una nuova cartuccia di inchiostro.
5. Se il problema non si risolve comunque, chiamare l'assistenza clienti (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

Connettore della cartuccia di inchiostro piegato

I connettori della cartuccia di inchiostro potrebbero essersi inclinati mentre la cartuccia era scollegata (vedere Rimozione di una cartuccia di inchiostro a pagina 106). Ciò significa che non possono essere connesse correttamente e verrà visualizzato un messaggio che chiede di reinserirle.

Per risolvere questo problema, utilizzare delle pinze per raddrizzare i connettori in modo che si inseriscano nei rispettivi alloggiamenti.

Testine di stampa

Impossibile inserire una testina di stampa

1. Verificare che si stia inserendo la testina di stampa nell'alloggiamento corretto.
2. Utilizzare la procedura corretta per sostituire le testine di stampa tramite il server di stampa interno. Vedere Rimozione di una testina di stampa a pagina 109 e Inserimento di una testina di stampa a pagina 113 tenendo conto dei suggerimenti speciali per la testina dell'ottimizzatore.
3. Controllare che non siano presenti ostruzioni nell'alloggiamento della testina.
4. Assicurarsi di avere inserito correttamente la testina (confrontarla con le altre testine).

Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa

Raccomandazioni generali

1. Rimuovere la testina di stampa.
2. Reinserire la testina di stampa nel carrello e verificare il messaggio visualizzato nel server di stampa interno.
3. Se il problema persiste, sostituire la testina di stampa con la testina dello stesso colore nell'altra fila.
4. Se il problema persiste, controllare se sui contatti della testina sono presenti tracce di sporco o goccioline di inchiostro e pulirle se necessario. Vedere Pulizia dei contatti delle testine di stampa a pagina 274.
5. Per ulteriori informazioni sulla struttura dei problemi, consultare le sezioni Problema causato dal surriscaldamento a pagina 337 e Problema causato dal sistema del primer a pagina 338.
6. Se il problema persiste, inserire una nuova testina di stampa.
7. Se nessuna testina di stampa funziona in tale alloggiamento, rivolgersi all'addetto dell'assistenza tecnica (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

Problema causato dal surriscaldamento

Una testina di stampa può surriscaldarsi per svariati motivi.

- La temperatura ambiente potrebbe essere troppo elevata.
- Alcuni ugelli della testina di stampa potrebbero essere bloccati. Per risolvere il problema potrebbe essere sufficiente pulire le testine di stampa (vedere Controllo e pulizia delle testine di stampa a pagina 116).
- La testina di stampa potrebbe essere difettosa e in tal caso, è necessario sostituirla.

Problema causato dal sistema del primer

I primer sono importanti per l'integrità degli ugelli delle testine di stampa. Quando si verifica un problema con un primer, nel server di stampa interno vengono visualizzati i messaggi seguenti.

Durante la sostituzione di una testina di stampa

- Un messaggio che richiede di riposizionare una determinata testina di stampa
- Un messaggio che indica il riposizionamento incompleto della testina di stampa
- Un codice di errore numerico che inizia con 46 (46.0X.0Y:ZZ)

Durante una routine di manutenzione della testina

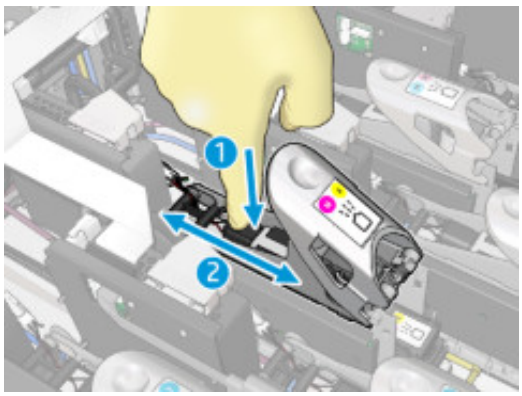
- Un messaggio che richiede di riposizionare una determinata testina di stampa
- Un codice di errore numerico che inizia con 46 (46.0X.0Y:ZZ)

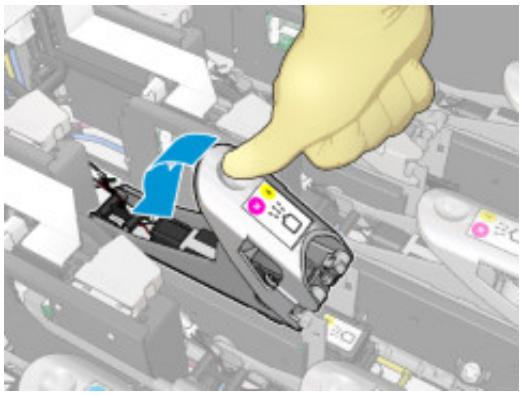
Il messaggio **46.02.0Y:06 – Rilevata perdita del primer 0Y** indica la perdita di uno dei sistemi di primer. Il numero 0Y, dove Y varia da 1 a 7, indica il primer che perde.

Si consiglia di:

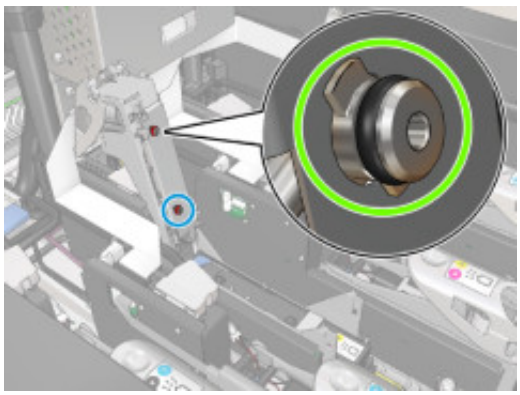
- Eseguire il test di diagnostica del primer dalla finestra di Print Care per confermare la causa dell'errore.

- Riposizionare la testina di stampa. Assicurarsi di premere il primer in posizione prima di fissare il fermo. Durante l'esecuzione del testo, si sarà eseguita questa operazione almeno una volta.





- Verificare che gli anelli a O nelle porte del primer non siano rotte o danneggiate. Sostituire il primer se uno degli anelli a O è mancante o danneggiato.



- Sostituire il primer. Vedere Sostituzione di un primer a pagina 242.
- Lubrificare i primer delle testine di stampa. Vedere Lubrificazione dei primer delle testine di stampa a pagina 286.

Se nessuna di queste azioni risolve il problema, chiamare l'assistenza tecnica.

Se viene visualizzato il messaggio **46.01.0Y:01 – Errore segnale primer 0Y**, eseguire il test diagnostico del primer dalla finestra di Print Care per verificare la causa dell'errore.

Sostituire il primer se tale azione è richiesta dal test. Vedere Sostituzione di un primer a pagina 242. In caso contrario, contattare l'assistenza tecnica con i risultati del test a portata di mano.

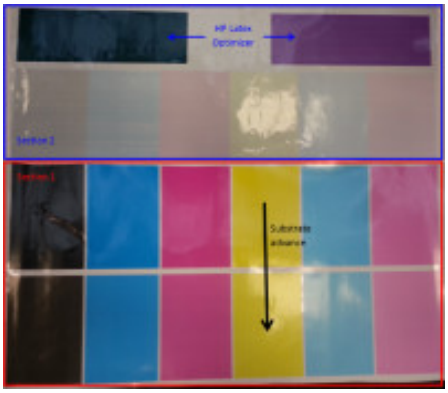
Risoluzione dei problemi relativi all'integrità delle testine di stampa

Sono disponibili due procedure diagnostiche per controllare lo stato delle testine di stampa: il tracciato dello stato delle testine di stampa e la diagnostica del rilevatore delle gocce in Print Care. Utilizzare sempre entrambi in quanto forniscono informazioni complementari.

Tracciato dello stato delle testine di stampa

Per stampare il tracciato dello stato delle testine di stampa, andare al server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Pulizia testina** e premere il pulsante **Stampa**.

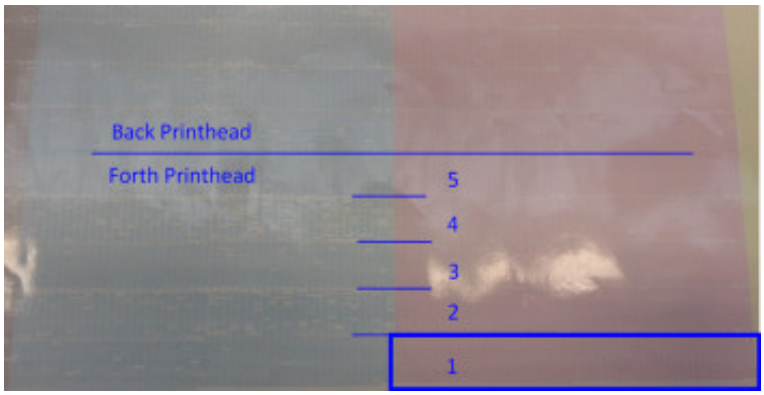
Verrà stampata la seguente immagine.



Ogni sezione viene utilizzata per uno scopo diverso.

1. La sezione 1 è un insieme di aree di mezzi toni stampati con un singolo inchiostro utilizzando una modalità di stampa a sei passaggi con sostituzione degli ugelli.

2. La sezione 2 mostra chiaramente quali ugelli in ogni testina di stampa stampano e non stampano.



Per riferimento, ognuna delle 5 aree (quadrate nell'immagine e da 1 a 5) di ogni colore corrisponde a circa 1000 ugelli.

Diagnostica del rilevatore delle gocce

Eseguire la diagnostica del rilevatore delle gocce dalla finestra Print Care. Questa procedura consentirà di identificare gli ugelli bloccati in ogni testina di stampa.

Tabella decisionale

Nella tabella seguente è riportato un riepilogo dei dati che possono essere restituiti dai test diagnostici, le possibili cause e le decisioni da prendere.

Mezzi toni (sezione 1)	Stato ugelli (sezione 2)	Rilevatore gocce	Possibile causa	Azione
Assenza di strisce	Meno di 300 bloccati (tutti i colori)	Meno di 300 bloccati (tutti i colori)	Altro	Continuare con la risoluzione dei problemi relativi all'effetto banding.
Presenza di bande in tutti i colori	Meno di 300 bloccati (tutti i colori)	Meno di 300 bloccati (tutti i colori)	Avanzamento del supporto di stampa o altro	Controllare il sensore di avanzamento del supporto di stampa. Continuare con la risoluzione dei problemi relativi all'effetto banding.
Presenza di bande in un colore	Meno di 300 bloccati (tale colore)	Meno di 300 bloccati (tale colore)	Altro	Continuare con la risoluzione dei problemi relativi all'effetto banding.
	Più di 300 bloccati	Più di 300 bloccati	Errore della testina di stampa	Pulire la testina di stampa, due volte se necessario. Sostituire la testina di stampa.
N/D	Meno di 300 bloccati (almeno un colore)	Più di 300 bloccati (almeno un colore)	Errore rilevamento gocce	Chiamare l'assistenza clienti.

Pulizia intensa

Per eseguire una routine di pulizia, andare al server di stampa interno, selezionare **Stampante** > **Pulizia testina**, selezionare le testine di stampa da pulire e premere il pulsante di **pulizia**.

A volte, quando la testina di stampa è molto danneggiata, per ripristinarne le prestazioni è consigliabile eseguire due volte la pulizia.

La nuova testina di stampa viene rigettata

Se la stampante non accetta una nuova testina di stampa, provare a effettuare le seguenti operazioni nella sequenza illustrata:

1. Assicurarsi che la testina sia stata correttamente immagazzinata nel relativo cappuccio arancione.
2. Assicurarsi che i contatti elettrici siano puliti.
3. Eseguire la diagnostica del sistema primer.
4. Sostituire la testina di stampa con la testina dello stesso colore nell'altra fila.
5. Presumere che la testina di stampa sia difettosa e provarne un'altra.
6. Se nessuna cartuccia funziona in tale alloggiamento, chiamare l'assistenza tecnica.

Errori del rotolo di pulizia delle testine di stampa

Non toccare il rotolo di pulizia delle testine di stampa eccetto quando è necessario sostituirlo.

Quando il rotolo di pulizia delle testine di stampa giunge al termine, è necessario sostituirlo. Eseguire sempre questa operazione con la procedura guidata del server di stampa interno. Vedere Sostituzione del rotolo di pulizia delle testine di stampa, dei filtri e del salvagocce a pagina 117.

Qualsiasi manipolazione del rotolo potrebbe impedire alla stampante di tenere traccia del suo consumo. In questo caso, potrebbero essere visualizzati dei messaggi di errore inattendibili e un processo di stampa potrebbe essere cancellato inutilmente.

12 Risoluzione di altri problemi

La stampante non si avvia

1. Verificare che la stampante sia alimentata correttamente.
2. Controllare che l'interruttore di alimentazione principale e l'interruttore del PC siano entrambi in posizione di acceso.
3. Controllare che le spie di alimentazione principale siano accese e che i differenziali siano tutti attivati.
4. Verificare che il server di stampa interno funzioni e che non visualizzi alcun avviso.
5. Provare a spegnere l'interruttore principale (non l'interruttore del PC) e accenderlo nuovamente dopo 10 secondi.
6. Se uno degli interruttori di circuito passa dalla posizione Su alla posizione Giù durante il funzionamento della stampante, spegnere la stampante e chiamare l'assistenza clienti (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

La stampante non stampa

Se dopo aver eseguito tutte le verifiche (supporto di stampa caricato, tutti i componenti di inchiostro installati e nessun errore file), un file inviato dal computer continua a non essere stampato quando previsto:

- Potrebbe trattarsi di un problema di alimentazione elettrica. Se non si rileva alcuna attività dalla stampante e dal suo computer incorporato, controllare che i cavi di alimentazione siano collegati correttamente e che vi sia corrente alla sorgente.
- Si potrebbe trattare di insoliti fenomeni elettromagnetici, ad esempio forti campi elettromagnetici o disturbi elettrici gravi che possono causare comportamenti anomali della stampante o l'interruzione del funzionamento. In questo caso, spegnere la stampante, attendere il ritorno alla normalità dell'ambiente elettromagnetico, quindi accenderla nuovamente. Se i problemi persistono, contattare l'assistenza tecnica (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

La stampante non può essere riavviata dal server di stampa interno

In rari casi, la stampante potrebbe non rispondere ai pulsanti di **arresto** e **riattivazione**. In tal caso, spegnere l'interruttore principale, quindi riaccenderlo dopo 10 secondi e riavviare il computer incorporato.

La stampante è lenta

Si può verificare un temporaneo ritardo durante il riscaldamento dei moduli di asciugatura ed essiccazione della stampante.

In alcune circostanze, la stampa sarà deliberatamente più lenta del solito per impedire il surriscaldamento delle testine di stampa. Una testina di stampa può iniziare a surriscaldarsi per svariati motivi:

- La temperatura ambiente è troppo elevata.
- Alcuni ugelli della testina di stampa sono bloccati (vedere Controllo e pulizia delle testine di stampa a pagina 116).
- La testina di stampa è difettosa e deve essere sostituita.

Richiesta di reinizializzare di nuovo il carrello

In alcuni casi è possibile che venga richiesto di reinizializzare il carrello. Questa operazione determina il riavvio di alcuni sottosistemi meccanici, evitando di dover riavviare tutta la stampante.

Il server di stampa interno non è in grado di rilevare la stampante

Se il server di stampa interno non può stabilire la comunicazione con la stampante, senza motivo apparente o dopo la modifica delle proprietà di Windows, attenersi alla seguente procedura:

1. Utilizzare il pulsante di **riattivazione** nel menu **Strumenti** per tentare di riattivare la stampante.
2. Spegnere l'interruttore principale, quindi riaccenderlo dopo 10 secondi e riavviare il computer incorporato.
3. Controllare il cavo che collega il computer incorporato alla stampante.
4. Verificare che il server di stampa interno sia impostato correttamente.
5. Contattare il servizio di assistenza tecnica.

Print Care viene riavviato automaticamente

Il software Print Care può riavviarsi automaticamente quando rileva che il firmware della stampante o il server di stampa interno o alcuni dei suoi componenti sono stati aggiornati, pertanto ciò può verificarsi di tanto in tanto.

Calibrazione colore non riuscita

In alcuni casi, è possibile che la calibrazione del colore non riesca. È possibile che venga visualizzato l'avviso **Calibrazione del colore annullata a causa di errori di scansione**, che può essere causato da vari problemi diversi.

- Le misurazioni del colore riflettente della destinazione stampata non possono essere eseguite in modo affidabile sul supporto di stampa corrente. È possibile che la misurazione del colore riflettente non sia affidabile o non possa essere eseguita su supporti di stampa non bianchi, trasparenti o traslucidi, molto

lucidi o che presentano una superficie molto irregolare o perforata. Per questi supporti, non è possibile eseguire la calibrazione automatica dei colori utilizzando lo spettrofotometro integrato.

- Alcune delle misurazioni del grafico del test di calibrazione del colore non sono corrette a causa di:
  - Macchie o segni di arresto anomalo delle testine di stampa sul supporto di stampa che possono essere facilmente individuati mediante l'ispezione visiva del grafico stampato. Assicurarsi che il supporto di stampa sia privo di macchie prima di eseguire la calibrazione del colore. I segni di arresto anomalo delle testine di stampa possono apparire quando il supporto di stampa presenta arricciature. Vedere Sul supporto di stampa sono presenti arricciature e macchie di inchiostro a pagina 305.
  - Arricciature o bolle nel supporto di stampa, anche se non si è verificato un arresto anomalo delle testine di stampa.
  - Qualità di stampa complessivamente scadente (ad esempio banding). Vedere Risoluzione dei problemi relativi alla qualità di stampa a pagina 314.
- Lo spettrofotometro integrato del sensore lineare non funziona correttamente. Se il problema persiste, chiamare l'assistenza clienti (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347).

13 Assistenza

HP Proactive Support

HP Proactive Support consente di ridurre il tempo di inattività della stampante che potrebbe incidere sui costi identificando, diagnosticando e risolvendo tempestivamente problemi della stampante prima ancora che diventino problemi per l'utente. Lo strumento HP Proactive Support è progettato per consentire ad aziende di tutte le dimensioni di ridurre i costi di assistenza e di aumentare al massimo la produttività, in modo semplice.

Componente della serie di servizi di elaborazione delle immagini e di stampa HP, Proactive Support consente di ottenere il controllo dell'ambiente di stampa, concentrando l'attenzione sull'ottimizzazione del valore dell'investimento, migliorando il tempo di attività della stampante e riducendo i costi di gestione della stampante.

HP consiglia di attivare subito HP Proactive Support per risparmiare tempo e prevenire i problemi prima che si verifichino, riducendo il tempo di inattività che potrebbe incidere sui costi. HP Proactive Support esegue analisi di diagnostica e verifiche alla ricerca di aggiornamenti del software e del firmware.

È possibile attivare HP Proactive Support nel server di stampa interno selezionando **Strumenti** > **Proactive Support**, in cui è possibile specificare la frequenza delle connessioni tra il computer e il server Web HP e la frequenza delle verifiche di diagnostica. È inoltre possibile scegliere di eseguire le verifiche di diagnostica in qualsiasi momento.

Se HP Proactive Support rileva un potenziale problema, lo notifica all'utente con un messaggio di avviso che spiega il problema e consiglia una soluzione. In alcuni casi, la soluzione potrebbe venire applicata automaticamente; in altri casi, è possibile che, per risolvere il problema, venga chiesto all'utente di eseguire alcune operazioni.

Assistenza clienti HP

Il servizio di assistenza clienti HP fornisce supporto altamente qualificato per ottenere le migliori prestazioni con l'uso della stampante. Dispone inoltre di solide competenze e di un background tecnologico sempre aggiornato, in grado di garantire agli utenti un supporto costante e sempre efficace. Il servizio si occupa di eseguire la configurazione e l'installazione, di offrire strumenti per la risoluzione dei problemi, aggiornamenti, riparazione e sostituzione di prodotti in garanzia, assistenza telefonica e telematica, aggiornamenti software e operazioni di manutenzione eseguibili dal cliente. Per ulteriori informazioni su HP Customer Care, accedere a:

http://www.hp.com/go/graphic-arts/

oppure chiamare il numero telefonico (vedere Centri di assistenza HP a pagina 347). Per registrare la garanzia:

http://register.hp.com/

Centri di assistenza HP

È possibile contattare telefonicamente l'assistenza. Per conoscere i numeri di telefono dell'assistenza nella propria località, vedere http://www.hp.com/go/LatexCareCenters.

Procedure da seguire prima di contattare il servizio di assistenza

- Rileggere le istruzioni per la risoluzione dei problemi descritte in questo manuale.
- Se necessario, consultare la documentazione del RIP.
- Assicurarsi di avere a disposizione le seguenti informazioni:
  - La stampante in uso: il codice del prodotto e il numero di serie presenti sull'etichetta sullo sportello dello scomparto elettrico
  - Se viene visualizzato un codice di errore nella finestra del server di stampa interno, prenderne nota; vedere Messaggi della stampante a pagina 352
  - L'ID servizio della stampante
  - Il RIP in uso e il relativo numero di versione
  - L'applicazione software in uso e il relativo numero di versione
  - Se il problema riscontrato è correlato direttamente a un componente della fornitura d'inchiostro (testina di stampa, cartuccia d'inchiostro), prendere nota del numero di parte del prodotto e la data di fine garanzia.
  - Il testo visualizzato dal server di stampa interno quando si seleziona **?** > **Informazioni su**

Informazioni sui servizi

La stampante può generare su richiesta un elenco di molti aspetti relativi allo stato corrente, alcuni dei quali possono rivelarsi utili a un tecnico dell'assistenza che tenta di risolvere un problema. L'elenco può essere richiesto in due modi diversi:

- Nel server di stampa interno, selezionare **Informazioni** > **Informazioni servizio**.
- Da qualsiasi computer con accesso a Internet, immettere l'URL della stampante in un browser Web, seguito da `/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`. Ad esempio, se l'URL della stampante è **http://123.123.123.123**, immettere `http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`.

È possibile richiedere l'elenco completo, la cui generazione richiede diverso tempo, oppure è possibile richiederne soltanto sezioni specifiche. In caso di dubbio, è consigliabile richiedere l'intero elenco (selezionare **Tutte le pagine**).

Per inviare l'elenco tramite posta elettronica, è possibile salvare la pagina come file dal browser Web e successivamente inviare il file. In alternativa, è possibile inviare la pagina direttamente da Internet Explorer: selezionare **File** > **Invia** > **Pagina per posta elettronica**.

14 Specifiche della stampante

Specifiche funzionali

Tabella 14-1 Forniture di inchiostro

Testine di stampa	Ciano e nero, magenta/ciano chiaro, giallo e magenta, ottimizzatore HP Latex
Cartucce di inchiostro	Ciano, magenta, giallo, nero, ciano chiaro, magenta chiaro, ottimizzatore HP Latex

Tabella 14-2 Dimensioni del supporto di stampa

	Minimo	Massimo
Larghezza rotolo	635 mm	3,20 m
Larghezza doppio rotolo	635 mm	2 × 1,60 m
Diametro del rotolo	80 mm (diametro bobina)	300 mm
Peso del rotolo		160 Kg
Spessore doppio rotolo		2 × 70 kg

NOTA: I supporti stretti possono essere danneggiati durante la stampa se sono molto deboli.

Tabella 14-3 Passaggi, risoluzioni e velocità

		Risoluzione (ppi)		Velocità di stampa (m^2/h)	Velocità di stampa ($piedi^2/h$)
Passaggi	Densità inchiostro	Rendering	Stampa in corso	Rotolo 3,2 metri	Rotolo 3,2 metri
1	≤ 40%	300 × 300	600 × 1200	315	3391
2	≤ 60%	300 × 300	600 × 1200	180	1938
3	≤ 80%	300 × 300	600 × 1200	120	1292
4	≤ 100%	300 × 300	600 × 1200	98	1055
6	≤ 150%	600 × 600	600 × 1200	77	829
8	≤ 170%	600 × 600	600 × 1200	59	635

Tabella 14-3 Passaggi, risoluzioni e velocità (continuazione)

Passaggi	Densità inchiostro	Risoluzione (ppi)		Velocità di stampa (m²/h)	Velocità di stampa (piedi²/h)
		Rendering	Stampa in corso	Rotolo 3,2 metri	Rotolo 3,2 metri
10	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	44	474
14	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	35	377
18	131-300%	600 × 600	600 × 1200	27	291
18	≤ 130%	600 × 600	1200 × 1200	22	237

Tabella 14-4 Modalità di stampa standard

Modalità di stampa	distanza di osservazione	Modalità di stampa	Velocità di stampa (m²/h)	Velocità di stampa (piedi²/h)
Retroilluminazione alta saturazione	Da 1 a 3 m	18p 6c 230%	27	290
Retroilluminazione e tessuto	Da 1 a 3 m	14p 6c 200%	35	375
Materiali tessili e canvas	Da 1 a 3 m	10p 6c 170%	44	470
Canvas e rivestimento murale	Da 1 a 3 m	8p 6c 120%	60	630
Alta qualità per interni	Da 1 a 3 m	6p 6c 100%	77	830
Outdoor plus	Da 3 a 5 m	4p 6c 90%	98	1050
Esterni	Da 3 a 5 m	3p 6c 80%	120	1290
Billboard	> 5 m	2p 4c 70%	180	1950

NOTA: La velocità di stampa è misurata utilizzando rotoli larghi 3,2 m.

Specifiche fisiche

Tabella 14-5 Specifiche fisiche della stampante

Peso	1500 kg senza cassa
Larghezza	5,979 m
Profondità	1,715 m
Altezza	1,673 m

Specifiche della memoria

Tabella 14-6 Specifiche della memoria del server di stampa interno

Memoria fornita (DRAM)	8 GB
Disco rigido	500 GB

Specifiche tecniche di alimentazione

I componenti di asciugatura ed essiccazione sono alimentati da una linea trifase che richiede un'unità di distribuzione di alimentazione (PDU).

Alimentazione, corrente di ingresso nominale

- Trifase (da linea a linea): da 200 a 240 VCA (±10%), 50/60 Hz, 48 A massimo o
- Trifase (da linea a linea): da 380 a 415 VCA (± 10%), 50/60, 30 A massimo; o
- Alta corrente monofase: 240 VCA (± 10%), 50/60, 63 A massima

Alimentazione del PC (opzionale), corrente di ingresso nominale

- Monofase: Da 100 a 127 VCA (±10%), 50/60Hz, 6 A massimo
- Monofase: Da 200 a 240 VCA (±10%), 50/60Hz, 6 A massimo

Requisiti dei materiali pressurizzati (rullo pneumatico)

Materiali pressurizzati

Il rullo pneumatico richiede l'impiego di un compressore ad aria o una linea ad aria pressurizzata, non fornita insieme alla stampante.

SUGGERIMENTO: Si consiglia di utilizzare un manometro che indichi la pressione in Bar.

Tabella 14-7 Specifiche del materiale pressurizzato

Pressione dell'aria	5,5 bar
Flusso d'aria minimo	Consiglio: 30 l/min
Lubrificatore	Non consigliato
Filtro dell'aria (consigliato)	Consiglio: 5 µm, scarico automatico, 99,97% di efficienza di coalescenza
Regolatore (necessario)	Regolatore con manometro

Connettore pneumatico

Insieme alla stampante viene fornita una pistola ad aria da collegare al materiale pressurizzato. Per connettere il materiale pressurizzato alla pistola ad aria, è necessario soddisfare i requisiti seguenti:

- Connettore femmina da 9,84 mm, filettatura BSP o NPT
- Nastro per proteggere la connessione e impedire perdite di aria

Specifiche ecologiche

Per le specifiche ecologiche più recenti relative alla stampante in uso, visitare il sito Web all'indirizzo http://www.hp.com/ e cercare i termini "specifiche ecologiche".

Specifiche ambientali

Tabella 14-8 Specifiche ambientali della stampante

	Intervallo di temperatura	Intervallo umidità	Gradiente di temperatura
Operativa per qualità di stampa ottimale	Da 20 a 25°C	Dal 30 al 60% di umidità relativa	10°C o inferiore
Operativa per stampa standard	Da 15°C a 30°C	Dal 20 al 70% di umidità relativa	10°C o inferiore
Non funzionante, durante il trasporto o l'immagazzinamento, inchiostro nei tubi	Da 5°C a 55°C	Umidità relativa del 90% a 55°C	10°C o inferiore
Non funzionante, durante il trasporto o l'immagazzinamento, senza inchiostro nei tubi *	Da -25°C a 55°C	Umidità relativa del 90% a 55°C	10°C o inferiore

* Se la stampante deve essere mantenuta a una temperatura inferiore a 5 °C, contattare l'addetto dell'assistenza tecnica per svuotare l'inchiostro dai tubi.

Altitudine massima per il funzionamento: 3.000 m

La stampante non deve essere esposta alla luce diretta del sole o a qualsiasi altra fonte di luce forte e non deve essere utilizzata in un ambiente polveroso.

Specifiche acustiche

Specifiche acustiche della stampante (dichiarazione in base a ISO 9296).

Tabella 14-9 Specifiche acustiche della stampante

Livello potenza suoni durante l'inattività	8,8 B (A)
Livello potenza suoni durante il funzionamento	8,2 B (A)
Pressione sonora durante l'inattività (in prossimità)	< 60 dB (A)
Pressione sonora durante il funzionamento (in prossimità)	< 67 dB (A) < 75 db (A) durante il raffreddamento

A Messaggi della stampante

Nella finestra del server di stampa interno è possibile che talvolta vengano visualizzati messaggi come quelli riportati di seguito.

I messaggi possono essere di due tipi: i messaggi di testo, che sono più informativi, e i messaggi contenenti codici numerici, che indicano la presenza di un problema o di un malfunzionamento.

Quando viene visualizzato uno di questi messaggi, seguire tutte le istruzioni fornite dalla stampante e consultare le tabelle riportate di seguito. Per qualsiasi dubbio o se il problema persiste dopo aver eseguito le azioni correttive consigliate, rivolgersi al servizio di assistenza tecnica. Vedere Centri di assistenza HP a pagina 347.

Tabella A-1 Messaggi

Messaggio	Soluzione
Cartuccia {colore} scaduta	Si consiglia di sostituire la cartuccia di inchiostro. Vedere Rimozione di una cartuccia di inchiostro a pagina 106.
Cartuccia {colore} modificata	Si consiglia di sostituire la cartuccia di inchiostro. Vedere Rimozione di una cartuccia di inchiostro a pagina 106.
Inchiostro della cartuccia {colore} in esaurimento	Prepararsi a sostituire la cartuccia di inchiostro.
Cartuccia {colore} mancante	Installare la cartuccia di inchiostro corretta. Vedere Inserimento di una cartuccia di inchiostro a pagina 107.
La cartuccia {colore} non è HP	Per prestazioni ottimali, si consiglia di installare una cartuccia HP.
Inchiostro cartuccia {colore} esaurito	Sostituire la cartuccia di inchiostro. Vedere Rimozione di una cartuccia di inchiostro a pagina 106.
Testina {colore} mancante	Installare la testina di stampa corretta. Vedere Inserimento di una testina di stampa a pagina 113.
Garanzia della testina di stampa [colore] scaduta	La garanzia della testina di stampa è terminata a causa del periodo di funzionamento, del volume di inchiostro utilizzato o dell'utilizzo di inchiostro non HP. Consultare il documento della garanzia limitata.
Si è verificato un errore durante il rilevamento della testina di stampa	Rimuovere la testina di stampa, rimuovere l'eventuale inchiostro presente sui connettori elettrici della testina di stampa (non tentare di pulire gli ugelli) e reinserire la testina di stampa. Vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337.
Verifica del file system	Dopo uno spegnimento anomalo, la stampante esegue un controllo del file system, che richiede alcuni minuti.
Controllo stampante in corso	La stampante sta ultimando i controlli e il ciclo di raffreddamento dopo aver terminato un lavoro.

Tabella A-1 Messaggi (continuazione)

Messaggio	Soluzione
Pulizia del salvagoccia del rilevamento gocce	Si consiglia di pulire i depositi di inchiostro. Vedere Pulizia dei depositi di inchiostro a pagina 173.
Inceppamento del rotolo di pulizia.	Accedere al server di stampa interno e selezionare il menu Unità di stampa, quindi **Controlla rotolo pulizia**. Estrarre il gruppo del rotolo di pulizia delle testine di stampa, sollevare i fermi, avvolgere manualmente e in avanti il rotolo, abbassare i fermi, quindi spingere l'assemblaggio nuovamente nella stampante.
Calibrazione del colore annullata a causa di errori di scansione	Impossibile eseguire correttamente la scansione del grafico di calibrazione del colore con il supporto di stampa corrente. Vedere Calibrazione colore non riuscita a pagina 344.
Azioni post-aggiornamento firmware	È in corso l'aggiornamento del firmware.
Inizializzazione	Il server di stampa interno HP si sta connettendo alla stampante.
È in corso l'inizializzazione. Attendere.	Il server di stampa interno HP sta avviando la stampante.
Asciugatura in corso	La stampante sta ultimando l'asciugatura di un lavoro dopo averlo stampato.
Unità di stampa non pronta	Attendere un po' di tempo. Se non avviene il ripristino della stampante, riavviarla.
Stampa annullata per mancanza di dati ricevuti dal server di stampa interno	Se il problema persiste, controllare la configurazione del server di stampa interno HP.
Errore calibrazione sensore lineare: supporto di stampa troppo piccolo	Caricare un supporto di stampa più grande.
Rotolo di pulizia in esaurimento	Prepararsi a sostituire il rotolo di pulizia delle testine di stampa.
Abbassare la leva	Abbassare le maniglie di pressione del supporto.
Manutenzione N consigliata. Contattare HP	Contattare l'assistenza clienti. Vedere Centri di assistenza HP a pagina 347.
Nessun supporto caricato	Caricare un supporto.
Offline	La stampante è spenta o non viene rilevata.
Chiudere il sensore di sicurezza	È stato rilevato un circuito di sicurezza aperto che deve essere chiuso per poter continuare a lavorare.
Girare i pulsanti di arresto di emergenza per rilasciarli.	È stato premuto un pulsante di emergenza, che deve essere rilasciato per poter continuare a lavorare.
Preparazione per stampa	La stampante sta eseguendo i controlli e il riscaldamento prima di procedere alla stampa.
Impossibile stampare	Controllare che l'alimentatore trifase funzioni e che la temperatura ambiente rientri nell'intervallo normale. Questo problema può inoltre essere causato da fori nel supporto di stampa, da supporti trasparenti o riflettenti o da un sensore della temperatura sporco o difettoso.
Impossibile eseguire il raffreddamento della stampante	Se la temperatura dell'ambiente rientra nell'intervallo normale, è possibile che questo problema sia causato dalla rimozione troppo rapida del supporto dopo la stampa. Provare a lasciare il supporto di stampa nella stampante finché la temperatura non si è abbassata stabilmente dopo la stampa.

Tabella A-1 Messaggi (continuazione)

Messaggio	Soluzione
Impossibile eseguire il riscaldamento della stampante	Controllare che l'alimentatore trifase funzioni correttamente. Questo problema può inoltre essere causato da fori nel supporto di stampa, da supporti trasparenti o riflettenti o da un sensore della temperatura sporco o difettoso.
Testine non allineate	Allineare le testine di stampa. Vedere Allineamento delle testine di stampa a pagina 133.
Sostituzione testina di stampa incompleta	Il processo di sostituzione della testina non è andato a buon fine. Vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337.
Stampa in corso	È in corso il processo di stampa.
Pronta	La stampante è pronta a ricevere e a stampare un processo.
Rimuovere la testina {colore}	Rimuovere la testina di stampa. Vedere Rimozione di una testina di stampa a pagina 109.
Sostituire la cartuccia {colore}	Sostituire la cartuccia di inchiostro. Vedere Un messaggio del server di stampa interno consiglia di sostituire o riposizionare una cartuccia di inchiostro a pagina 336.
Sostituire la testina {colore}	Sostituire la testina di stampa. Vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337.
Sostituire filtro aerosol	Sostituire entrambi i filtri aerosol. Vedere Sostituzione dei filtri aerosol a pagina 118.
Riposizionare la cartuccia {colore}	Riposizionare la cartuccia di inchiostro. Vedere Un messaggio del server di stampa interno consiglia di sostituire o riposizionare una cartuccia di inchiostro a pagina 336.
Riposizionare la testina di stampa {colore}	Riposizionare la testina di stampa. Vedere Il server di stampa interno visualizza un messaggio che suggerisce di sostituire o riposizionare una testina di stampa a pagina 337.
Selezionare nome supporto di stampa nel server di stampa interno	Selezionare il nome del supporto di stampa caricato nel server di stampa interno HP.
Avvio	La stampante viene rilevata durante l'avvio.
Supporto di stampa inceppato: rimuovere il supporto	Vedere Il supporto di stampa si è inceppato a pagina 299.
Il supporto di stampa potrebbe essersi staccato dal rullo posteriore o è stato rilevato uno slittamento. Il supporto di stampa verrà rimosso.	Vedere Il supporto di stampa non è fissato alla bobina e/o al mandrino a pagina 300.
Errore di sistema	La stampante presenta un errore di sistema. Nella finestra di avviso, si dovrebbe vedere il codice numerico dell'errore di sistema.
Sistema in modalità di attesa	La stampante è in modalità di attesa.
Rotolo pulizia quasi terminato	Prepararsi a sostituire il rotolo di pulizia delle testine di stampa.
Controllare visivamente se la stampante è pronta, quindi premere il pulsante di riarmo lampeggiante per fornire la massima potenza.	Premere il pulsante blu lampeggiante per terminare la procedura di avvio della stampante.

Tabella A-2 Codici numerici di errore

Codice errore	Soluzione
10.04.XX:YY	Problema con i fusibili del cabinet elettrico. È possibile che occorra eseguire un test di diagnostica del sottosistema per verificare la necessità di sostituire i fusibili.
10.06.09:40	I pulsanti di arresto di emergenza e/o il relè di sicurezza sono stati attivati. Verificare che i pulsanti di arresto di emergenza non siano attivati. Se il problema persiste, eseguire un test diagnostico per identificare il problema.
51.01.00:92	Viene aperta la finestra principale. Chiudere la finestra per continuare a stampare. Se il problema persiste, eseguire un test diagnostico per identificare il problema.
51.02.00:92	Il coperchio anteriore del dispositivo è aperto. Chiudere il coperchio anteriore per continuare a stampare. Se il problema persiste, eseguire un test diagnostico per identificare il problema.
51.03.00:92	Il tavolo di caricamento non è chiuso. Chiudere il tavolo di caricamento per continuare a stampare. Se il problema persiste, eseguire un test diagnostico per identificare il problema.
51.04.00:92	I pulsanti di arresto di emergenza e/o il relè di sicurezza sono stati attivati. Verificare che i pulsanti di arresto di emergenza non siano attivati. Se il problema persiste, eseguire un test diagnostico per identificare il problema.
86.01.00:01	Errore del movimento del carrello. Assicurarsi che le procedure di manutenzione siano aggiornate, quindi eseguire la **reinizializzazione del carrello** dal server di stampa interno. Inoltre, eseguire la procedura di pulizia delle guide del carrello (vedere Pulizia delle guide del carrello e sostituzione della spugna di lubrificazione a pagina 177).
86.04.00:08	Possibile inceppamento dell'asse di scansione. Verificare che i percorsi dei supporti di stampa e di servizio siano completamente puliti e privi di ostacoli, quindi eseguire la **reinizializzazione del carrello** dal server di stampa interno. Se il problema persiste, eseguire un test di diagnostica del sottosistema e chiamare l'assistenza tecnica HP.

NOTA: La tabella riportata sopra include i codici numerici più significativi. Se viene visualizzato un codice di errore che non è riportato nella tabella, seguire le istruzioni contenute nel messaggio.

Glossario

Asciugatura
Il calore applicato nell'area di stampa rimuove l'acqua e fissa l'immagine al supporto di stampa.

Asse del carrello
L'asse che supporta il carrello delle testine di stampa mentre si sposta avanti e indietro attraverso la stampante.

Cartuccia di inchiostro
Un componente estraibile della stampante in cui è contenuto inchiostro di un particolare colore, che viene erogato alle testine di stampa.

Coalescenza
Difetto della qualità della stampa che presenta un livello superiore di granulosità più bianca.

Densità inchiostro
La quantità relativa di inchiostro che viene depositata sul supporto di stampa per unità di area.

Deposito di inchiostro
Le testine di stampa espellono talvolta una piccola quantità di inchiostro nei depositi di inchiostro per controllare lo stato dei singoli ugelli.

ESD
Acronimo di ElectroStatic Discharge, scarica elettrostatica. L'elettricità statica è un fenomeno molto comune. Viene prodotta sotto forma di scintille quando si tocca, ad esempio, uno sportello di una vettura o quando si indossano abiti di tessuti sintetici. Benché l'elettricità statica possa essere impiegata in alcune applicazioni utili, le scariche elettrostatiche non controllate rappresentano uno dei principali pericoli per i prodotti elettronici. Pertanto, per evitare danni, è necessario adottare alcune precauzioni durante l'installazione del prodotto o il maneggiamento di dispositivi sensibili alle scariche elettrostatiche. Questo tipo di danni può ridurre la durata del dispositivo o renderlo inutilizzabile. Per ridurre le scariche elettrostatiche non controllate e di conseguenza i danni causati da tali fenomeni, toccare le parti con messa a terra esposte del prodotto (in genere, le parti metalliche) prima di maneggiare i dispositivi sensibili alle scariche elettrostatiche, ad esempio le testine di stampa o le cartucce di inchiostro. Inoltre, per ridurre il rischio di formazione di carica elettrostatica nel corpo, non adoperare il dispositivo in ambienti con tappeti e ridurre al minimo i movimenti durante il maneggiamento dei dispositivi sensibili alle scariche elettrostatiche. Se possibile, non lavorare in ambienti a basso tasso di umidità.

Essiccazione
L'essiccazione è un processo necessario per la coalescenza del lattice. Crea una pellicola polimerica che agisce da strato protettivo e contemporaneamente rimuove i co-solventi dalla stampa. L'essiccazione è fondamentale per la capacità di durata delle immagini stampate.

Ethernet
Una comune tecnologia di connessione per le reti LAN.

Filtro aerosol
Le testine di stampa producono una moltitudine di goccioline di inchiostro, la maggior parte delle quali viene posizionata in modo accurato sul supporto di stampa. Tuttavia, una piccola parte di queste fuoriesce lateralmente; i due filtri aerosol sono collocati su entrambi i lati del carrello delle testine di stampa per intercettarle.

Firmware
Software che controlla le funzionalità della stampante e che viene memorizzato in maniera semipermanente nella stampante. Può essere aggiornato.

Gamma
L'intervallo di colori e di valori di densità riproducibili su una periferica di destinazione, come una stampante o un monitor.

I/O
Input/Output: questo termine descrive il trasferimento di dati fra i vari dispositivi.

ICC
International Color Consortium, un gruppo di aziende che ha sottoscritto uno standard comune per i profili colore.

indirizzo IP
Un identificativo univoco che identifica un nodo particolare di una rete TCP/IP. Si compone di quattro numeri interi separati da punti.

LED
Acronimo di Light-Emitting Diode: un dispositivo semiconduttore che emette luce se stimolato elettricamente.

Limiti inchiostro
Un metodo per specificare la quantità massima di inchiostro di tutti i colori in totale che può essere posata su un dato supporto di stampa.

Mandrino
Una barra che sostiene un rotolo di supporto di stampa durante la stampa.

Modello colori
Un sistema di rappresentazione dei colori in base ai numeri, come RGB o CMYK.

Ondulatura
Una condizione del supporto di stampa nella quale non è disteso in modo perfettamente piatto, ma crea leggere onde superficiali.

Passaggi
Il numero di passaggi specifica quante volte le testine di stampa stamperanno sulla stessa area del supporto di stampa.

Piastra
La superficie piana all'interno della stampante sulla quale il supporto di stampa scorre durante la fase di stampa.

Precisione del colore
La possibilità di stampare colori quanto più simili a quelli dell'immagine originale, tenendo presente che tutti i dispositivi dispongono di una gamma limitata di colori e che potrebbero non essere in grado fisicamente di riprodurre con precisione determinati colori.

Pressione di aspirazione
L'aspirazione applicata al supporto di stampa nell'area di stampa consente di tenere disteso il supporto di stampa sulla piastra di stampa, mantenendo costante la distanza del supporto dalle testine di stampa.

Restrizioni inchiostro
Un metodo per specificare la quantità massima di ciascun colore di inchiostro che può essere posata su un dato supporto di stampa.

Rotolo di pulizia delle testine di stampa
Un rotolo di materiale assorbente utilizzato per rimuovere dalle testine di stampa l'inchiostro in eccesso dopo ogni passaggio sul supporto di stampa.

Sbavatura
Un difetto della qualità di stampa che si verifica quando l'inchiostro si diffonde sul supporto di stampa in aree di colori diversi.

Spazio colore
Un modello colori in cui ciascun colore è rappresentato da una serie specifica di numeri. Molti spazi colore diversi possono utilizzare lo stesso modello: ad esempio, i monitor in genere utilizzano il modello colori RGB, ma hanno diversi spazi colore poiché una serie particolare di numeri RGB crea colori diversi in base al monitor.

Supporto di stampa
Un materiale sottile, piatto, su cui viene effettuata la stampa.

TCP/IP
Acronimo di Transmission Control Protocol/Internet Protocol: i protocolli di comunicazione alla base di Internet.

Tensione
La tensione viene applicata sui lati di input e di output della stampante. Deve essere distribuita uniformemente lungo la larghezza intera del supporto di stampa; pertanto il caricamento del supporto di stampa è un'operazione critica.

Testina di stampa
Un componente estraibile della stampante che preleva l'inchiostro di uno o più colori specificati dalla cartuccia, o cartucce, corrispondente e lo deposita sul supporto di stampa attraverso una serie di ugelli.

Ugello
Uno dei molti forellini di una testina di stampa attraverso il quale l'inchiostro viene depositato sul supporto di stampa.

Uniformità dei colori
La possibilità di stampare gli stessi colori di un particolare processo di stampa varie volte e con stampanti diverse.